

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日
Date of Application:

2003年 3月20日

出 願 番 号
Application Number:

特願2003-078695

[ST.10/C]:

[JP2003-078695]

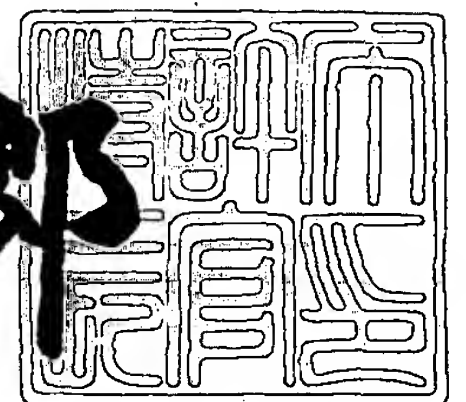
出 願 人
Applicant(s):

株式会社リコー

2003年 5月 6日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3032194

【書類名】 特許願

【整理番号】 0301109

【提出日】 平成15年 3月20日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G03G 5/06
G03G 5/00
G03G 15/00
G03G 15/02

【発明の名称】 電子写真感光体、電子写真感光体の製造方法及び画像形成装置

【請求項の数】 25

【発明者】

【住所又は居所】 東京都大田区中馬込 1 丁目 3 番 6 号 株式会社リコー内

【氏名】 戸田 直博

【発明者】

【住所又は居所】 東京都大田区中馬込 1 丁目 3 番 6 号 株式会社リコー内

【氏名】 新美 達也

【特許出願人】

【識別番号】 000006747

【氏名又は名称】 株式会社リコー

【代表者】 桜井 正光

【代理人】

【識別番号】 100105681

【弁理士】

【氏名又は名称】 武井 秀彦

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2002-191290

【出願日】 平成14年 6月28日

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2002-306757

【出願日】 平成14年10月22日

【手数料の表示】

【納付方法】 予納

【予納台帳番号】 039653

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9808993

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電子写真感光体、電子写真感光体の製造方法及び画像形成装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 導電性支持体上に、少なくとも電荷発生層と非ハロゲン系溶媒を用いて形成される電荷輸送層を順に積層してなる電子写真感光体であって、該電荷発生層中にポリビニルアセタール樹脂を含有し、かつ導電性支持体の表面粗さより小さい平均粒径を有する電荷発生材料を含むことを特徴とする電子写真感光体。

【請求項 2】 導電性支持体上に、少なくとも中間層、電荷発生層、非ハロゲン系溶媒を用いて形成される電荷輸送層を順に積層してなる電子写真感光体であって、該電荷発生層中にポリビニルアセタール樹脂を含有し、かつ中間層の表面粗さより小さい平均粒径を有する電荷発生材料を含むことを特徴とする電子写真感光体。

【請求項 3】 前記電荷発生材料の平均粒径は $0.3 \mu\text{m}$ 以下であり、かつ電荷発生層を積層する面の表面粗さの $2/3$ 以下であることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の電子写真感光体。

【請求項 4】 前記電荷発生材料がチタニルフタロシアニンであることを特徴とする請求項 1 乃至 3 の何れかに記載の電子写真感光体。

【請求項 5】 前記チタニルフタロシアニンが $\text{Cu-K}\alpha$ 線（波長 1.542 \AA ）に対するブラッグ角 2θ の $27.2 \pm 0.2^\circ$ に最大ピークを有することを特徴とする請求項 4 に記載の電子写真感光体。

【請求項 6】 前記チタニルフタロシアニンが $\text{Cu-K}\alpha$ 線（波長 1.542 \AA ）に対するブラッグ角 2θ の $27.2 \pm 0.2^\circ$ に最大ピークと最低角 $7.3 \pm 0.2^\circ$ にピークを有し、 $7.4 \sim 9.4^\circ$ の範囲にピークを有さないことを特徴とする請求項 5 に記載の電子写真感光体。

【請求項 7】 前記チタニルフタロシアニンが、更に 26.3° にピークを有さないことを特徴とする請求項 6 に記載の電子写真感光体。

【請求項 8】 前記チタニルフタロシアニン粒子の平均粒径が $0.3 \mu\text{m}$ 以下で、その標準偏差が $0.2 \mu\text{m}$ 以下になるまで分散を行ない、その後有効孔径

が $3\ \mu\text{m}$ 以下のフィルターにて濾過を行なった分散液を使用し、電荷発生層を塗工したことを特徴とする請求項 4 乃至 7 の何れかに記載の電子写真感光体。

【請求項 9】 前記チタニルフタロシアニンが、 $\text{Cu K}\alpha$ の特性 X 線（波長 $1.542\ \text{\AA}$ ）に対するブラッグ角 2θ の回折ピーク（ $\pm 0.2^\circ$ ）として、少なくとも $7.0 \sim 7.5^\circ$ に最大回折ピークを有し、その回折ピークの半値巾が 1° 以上である一次粒子の平均サイズが $0.1\ \mu\text{m}$ 以下の不定形チタニルフタロシアニンもしくは低結晶性チタニルフタロシアニンを水の存在下で有機溶媒により結晶変換を行ない、結晶変換後の一次粒子の平均サイズが $0.3\ \mu\text{m}$ 以上に成長する前に、有機溶媒より結晶変換後のチタニルフタロシアニンを分別、濾過したものであることを特徴とする請求項 4 乃至 8 の何れかに記載の電子写真感光体。

【請求項 10】 前記電荷輸送層に少なくともトリアリアルアミン構造を主鎖および／または側鎖に含むポリカーボネートを含有することを特徴とする請求項 1 乃至 9 の何れかに記載の電子写真感光体。

【請求項 11】 前記電荷輸送層上に表面保護層を設けることを特徴とする請求項 1 乃至 10 の何れかに記載の電子写真感光体。

【請求項 12】 前記保護層に比抵抗 $10^{10}\ \Omega \cdot \text{cm}$ 以上の無機顔料又は金属酸化物を含有することを特徴とする請求項 11 に記載の電子写真感光体。

【請求項 13】 前記金属酸化物が、比抵抗 $10^{10}\ \Omega \cdot \text{cm}$ 以上のアルミナ、酸化チタン、シリカのいずれかであることを特徴とする請求項 12 に記載の電子写真感光体。

【請求項 14】 前記金属酸化物が、比抵抗 $10^{10}\ \Omega \cdot \text{cm}$ 以上の α -アルミナであることを特徴とする請求項 13 に記載の電子写真感光体。

【請求項 15】 前記保護層に高分子電荷輸送材料を含有することを特徴とする請求項 11 乃至 14 の何れかに記載の電子写真感光体。

【請求項 16】 前記電子写真感光体の導電性支持体表面が、陽極酸化皮膜処理されたものであることを特徴とする請求項 1 乃至 15 の何れかに記載の電子写真感光体。

【請求項 17】 電荷輸送層の塗工溶媒として、少なくとも環状エーテル、

あるいは芳香族系炭化水素より選ばれる 1 種の非ハロゲン系溶媒を用いることを特徴とする請求項 1 乃至 1 6 の何れかに記載の電子写真感光体の製造方法。

【請求項 1 8】 少なくとも帯電手段、画像露光手段、現像手段、転写手段および電子写真感光体を具備してなる画像形成要素が搭載されてなる画像形成装置であって、該電子写真感光体が請求項 1 乃至 1 6 の何れかに記載の電子写真感光体であることを特徴とする画像形成装置。

【請求項 1 9】 前記画像形成要素を複数配列したことを特徴とする請求項 1 8 に記載の画像形成装置。

【請求項 2 0】 露光手段として発光ダイオードあるいは半導体レーザーを用いることを特徴とする請求項 1 8 又は 1 9 に記載の画像形成装置。

【請求項 2 1】 帯電手段として接触帯電方式を用いることを特徴とする請求項 1 8 乃至 2 0 の何れかに記載の画像形成装置。

【請求項 2 2】 帯電手段として非接触の近接配置方式を用いることを特徴とする請求項 1 8 乃至 2 0 の何れかに記載の画像形成装置。

【請求項 2 3】 前記帯電手段に用いられる帯電部材と感光体間の空隙が 2 0 0 μ m 以下であることを特徴とする請求項 2 2 に記載の画像形成装置。

【請求項 2 4】 帯電手段として交流重畳電圧印加を行なうことを特徴とする請求項 2 1 乃至 2 3 の何れかに記載の画像形成装置。

【請求項 2 5】 少なくとも電子写真感光体を具備し、該電子写真感光体が請求項 1 乃至 1 6 の何れかに記載のものであることを特徴とする画像形成装置用プロセスカートリッジ。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、少なくとも電荷発生層と電荷輸送層を順に積層してなる電子写真感光体ならびにそれを用いた画像形成装置、および画像形成装置用プロセスカートリッジに関し、詳しくは、ハロゲンを含まない塗布溶媒を用いた際にも、感度変動が小さく、かつ帯電性に優れた電子写真感光体ならびにそれを用いた画像形成装置、および画像形成装置用プロセスカートリッジに関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

近年、電子写真方式を用いた情報処理システム機の発展は目覚ましいものがある。特に情報をデジタル信号に変換して、光によって情報記録を行なう光プリンターは、そのプリント品質、信頼性において向上が著しい。このデジタル記録技術は、プリンターのみならず通常の複写機にも応用され、いわゆるデジタル複写機が開発されている。また、従来からあるアナログ複写にこのデジタル記録技術を搭載した複写機は、種々様々な情報処理機能が付加されるため、今後その需要性が益々高まっていくと予想される。さらに、パーソナルコンピュータの普及、及び性能の向上にともない、画像及びドキュメントのカラー出力を行なうためのデジタルカラープリンターの進歩も急激に進んでいる。

【 0 0 0 3 】

これらの画像形成装置に用いる電子写真感光体は光導電性素材として、従来用いられた S e、C d S、Z n O 等の無機材料に対し、感度、熱安定性、毒性等に優位性を有する有機光導電性材料を用いた電子写真感光体が主流になっている。この有機光導電性材料を用いた電子写真感光体の感光層を形成する場合、電荷発生層上に電荷輸送層を積層した機能分離型のものが感度、耐久性に優れるため一般に用いられている。

【 0 0 0 4 】

電荷発生層に含まれる電荷発生材料としては、各種アゾ顔料、多環キノン系顔料、三方晶形セレン、各種フタロシアニン顔料等多くの電荷発生材料が開発されている。それらの内、フタロシアニン顔料は 6 0 0 ~ 8 0 0 n m の長波長光に対して高感度を示すため、光源が L E D や L D である電子写真プリンターやデジタル複写機用の感光体用材料として極めて重要かつ有用である。

一方、電荷輸送層は電荷輸送材料と結着樹脂を主体としており、これらの材料を溶媒に溶解または分散した塗工液を塗布することで形成するのが一般的であるが、この溶媒としては溶解性や塗工性に優れた特性を示すことから、ジクロロメタン、クロロホルム等のハロゲン系溶媒が主に利用されている。

【 0 0 0 5 】

近年、環境問題への意識が高まり、人体や環境への負荷が小さい非ハロゲン系溶媒を用いた感光体の開発が望まれている。しかしながら、この非ハロゲン系溶媒を用いた電荷輸送層用塗工液を使用して感光体を作製した場合、帯電性の向上が見られるものの、初期又は繰り返し使用の際に感光体の光感度低下が発生するという問題がある。

【 0 0 0 6 】

感度の低下を防ぐ方法としては、ミリング処理によってフタロシアニンの粒径を小さくすることによって、光感度を高くする方法が開示されている（例えば、特許文献 1、非特許文献 1 参照。）。

また、塩素化チタニルフタロシアニンが無置換チタニルフタロシアニンに対し特定の割合で存在するチタニルフタロシアニンやさらに粒径が $1\ \mu\text{m}$ 以下であるチタニルフタロシアニンが記載されている（例えば、特許文献 2 参照。）。

しかしながら、これらの方法を用いることにより、光感度の向上が見られるものの、電荷輸送層用塗工液に非ハロゲン系溶媒を用いた場合、光感度の低下が顕著に起こる、又は初期特性としては優れた感度を示すものの、繰り返し使用にともない感度の悪化が顕著になる等の問題が発生してしまっていた。

【 0 0 0 7 】

また、非ハロゲン系溶媒を用いる方法としても、種々の検討がなされており、例えば、ハロゲンを含まない有機溶媒としてジオキソラン化合物を溶媒として用いる方法が記載されている。さらに、テトラヒドロフラン等の環状エーテル溶媒は放置すると過酸化物が発生するため、この溶媒を用いた電荷輸送層用塗工液中に特定の酸化防止剤や紫外線吸収剤等の安定化剤を添加する方法が記載されている（例えば、特許文献 3、4 参照。）。

しかしながら、これらの方法を用いても、上記欠点に対する効果が充分でなかったり、あるいは添加剤の影響により感度特性が逆に悪化してしまう等の問題があった。

したがって、電荷輸送層用塗工液に非ハロゲン系溶媒を用いた場合においても、初期の光感度、及び繰り返し使用の際に光感度低下のない電子写真感光体、及びそれを用いた画像形成装置及び該装置用プロセスカートリッジの完成が望まれ

ていた。

【 0 0 0 8 】

【特許文献 1】

特開平 4 - 3 1 8 5 5 7 号公報（第 3 頁左欄第 5 行目～第 3 3 行目）

【特許文献 2】

特開 2 0 0 1 - 1 1 5 0 5 4 号公報（請求項 1、請求項 3、第 3 頁右欄第 1 0 行目～第 2 0 行目）

【特許文献 3】

特開平 1 0 - 3 2 6 0 2 3 号公報（請求項 1、第 3 頁左欄第 1 5 行目～第 2 1 行目）

【特許文献 4】

特開 2 0 0 1 - 3 5 6 5 0 6 号公報（請求項 1、第 5 頁右欄第 4 1 行目～第 4 5 行目）

【非特許文献 1】

J o u r a l o f i m a g i n g S c i e n c e （3 5 巻第 4 号第 2 3 5 頁，1 9 9 1 年）

【 0 0 0 9 】

【発明が解決しようとする課題】

本発明の目的は、電荷輸送層用塗工液に非ハロゲン系溶媒を用いた場合においても、初期、及び繰り返し使用の際に感度低下がなく、かつ帯電性に優れた電子写真感光体とその製造方法、前記電子写真感光体を用いた画像形成装置及び電子写真用プロセスカートリッジを提供することにある。

【 0 0 1 0 】

【課題を解決するための手段】

本発明者等は、上記非ハロゲン系溶媒を用いた場合に感度低下が発生する問題に関して鋭意検討を行ない、本発明を完成するに至った。

すなわち、上記課題は、本発明の（1）「導電性支持体上に、少なくとも電荷発生層と非ハロゲン系溶媒を用いて形成される電荷輸送層を順に積層してなる電子写真感光体であって、該電荷発生層中にポリビニルアセタール樹脂を含有し、

かつ導電性支持体の表面粗さより小さい平均粒径を有する電荷発生材料を含むことを特徴とする電子写真感光体」、(2)「導電性支持体上に、少なくとも中間層、電荷発生層、非ハロゲン系溶媒を用いて形成される電荷輸送層を順に積層してなる電子写真感光体であって、該電荷発生層中にポリビニルアセタール樹脂を含有し、かつ中間層の表面粗さより小さい平均粒径を有する電荷発生材料を含むことを特徴とする電子写真感光体」、(3)「前記電荷発生材料の平均粒径は $0.3\ \mu\text{m}$ 以下であり、かつ電荷発生層を積層する面の表面粗さの $2/3$ 以下であることを特徴とする前記第(1)項又は第(2)項に記載の電子写真感光体」、(4)「前記電荷発生材料がチタニルフタロシアニンであることを特徴とする前記第(1)項乃至第(3)項の何れかに記載の電子写真感光体」、(5)「前記チタニルフタロシアニンがCu-K α 線(波長 $1.542\ \text{\AA}$)に対するブラッグ角 2θ の $27.2 \pm 0.2^\circ$ に最大ピークを有することを特徴とする前記第(4)項に記載の電子写真感光体」、(6)「前記チタニルフタロシアニンがCu-K α 線(波長 $1.542\ \text{\AA}$)に対するブラッグ角 2θ の $27.2 \pm 0.2^\circ$ に最大ピークと最低角 $7.3 \pm 0.2^\circ$ にピークを有し、 $7.4 \sim 9.4^\circ$ の範囲にピークを有さないことを特徴とする前記第(5)項に記載の電子写真感光体」、(7)「前記チタニルフタロシアニンが、更に 26.3° にピークを有さないことを特徴とする前記第(6)項に記載の電子写真感光体」、(8)「前記チタニルフタロシアニン粒子の平均粒径が $0.3\ \mu\text{m}$ 以下で、その標準偏差が $0.2\ \mu\text{m}$ 以下になるまで分散を行ない、その後有効孔径が $3\ \mu\text{m}$ 以下のフィルターにて濾過を行なった分散液を使用し、電荷発生層を塗工したことを特徴とする前記第(4)項乃至第(7)項の何れかに記載の電子写真感光体」、(9)「前記チタニルフタロシアニンが、Cu K α の特性X線(波長 $1.542\ \text{\AA}$)に対するブラッグ角 2θ の回折ピーク($\pm 0.2^\circ$)として、少なくとも $7.0 \sim 7.5^\circ$ に最大回折ピークを有し、その回折ピークの半値巾が 1° 以上である一次粒子の平均サイズが $0.1\ \mu\text{m}$ 以下の不定形チタニルフタロシアニンもしくは低結晶性チタニルフタロシアニンを水の存在下で有機溶媒により結晶変換を行ない、結晶変換後の一次粒子の平均サイズが $0.3\ \mu\text{m}$ 以上に成長する前に、有機溶媒より結晶変換後のチタニルフタロシアニンを分別、濾過したものであることを特徴とす

る前記第（４）項乃至第（８）項の何れかに記載の電子写真感光体」、（１０）「前記電荷輸送層に少なくともトリアリールアミン構造を主鎖および／または側鎖に含むポリカーボネートを含有することを特徴とする前記第（１）項乃至第（９）項の何れかに記載の電子写真感光体」、（１１）「前記電荷輸送層上に表面保護層を設けることを特徴とする前記第（１）項乃至第（１０）項の何れかに記載の電子写真感光体」、（１２）「前記保護層に比抵抗 $10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以上の無機顔料又は金属酸化物を含有することを特徴とする前記第（１１）項に記載の電子写真感光体」、（１３）「前記金属酸化物が、比抵抗 $10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以上のアルミナ、酸化チタン、シリカのいずれかであることを特徴とする前記第（１２）項に記載の電子写真感光体」、（１４）「前記金属酸化物が、比抵抗 $10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以上の α -アルミナであることを特徴とする前記第（１３）項に記載の電子写真感光体」、（１５）「前記保護層に高分子電荷輸送材料を含有することを特徴とする前記第（１１）項乃至第（１４）項の何れかに記載の電子写真感光体」、（１６）「前記電子写真感光体の導電性支持体表面が、陽極酸化皮膜処理されたものであることを特徴とする前記第（１）項乃至第（１５）項の何れかに記載の電子写真感光体」によって解決される。

【 0 0 1 1 】

また、上記課題は、本発明の（１７）「電荷輸送層の塗工溶媒として、少なくとも環状エーテル、あるいは芳香族系炭化水素より選ばれる１種の非ハロゲン系溶媒を用いることを特徴とする前記第（１）項乃至第（１６）項の何れかに記載の電子写真感光体の製造方法」によって解決される。

【 0 0 1 2 】

また、上記課題は、本発明の（１８）「少なくとも帯電手段、画像露光手段、現像手段、転写手段および電子写真感光体を具備してなる画像形成要素が搭載されてなる画像形成装置であって、該電子写真感光体が前記第（１）項乃至第（１６）項の何れかに記載の電子写真感光体であることを特徴とする画像形成装置」、（１９）「前記画像形成要素を複数配列したことを特徴とする前記第（１８）項に記載の画像形成装置」、（２０）「露光手段として発光ダイオードあるいは半導体レーザーを用いることを特徴とする前記第（１８）項又は第（１９）項に

記載の画像形成装置」、(21)「帯電手段として接触帯電方式を用いることを特徴とする前記第(18)項乃至第(20)項の何れかに記載の画像形成装置」、(22)「帯電手段として非接触の近接配置方式を用いることを特徴とする前記第(18)項乃至第(20)項の何れかに記載の画像形成装置」、(23)「前記帯電手段に用いられる帯電部材と感光体間の空隙が $200\mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする前記第(22)項に記載の画像形成装置」、(24)「帯電手段として交流重畳電圧印加を行なうことを特徴とする前記第(21)項乃至第(23)項の何れかに記載の画像形成装置」によって解決される。

【0013】

また、上記課題は、本発明の(25)「少なくとも電子写真感光体を具備し、該電子写真感光体が前記第(1)項乃至第(16)項の何れかに記載のものであることを特徴とする画像形成装置用プロセスカートリッジ」によって解決される。

【0014】

本発明の電荷輸送層形成に用いられる非ハロゲン系溶媒としては、シクロヘキサノン、テトラヒドロフラン、ジオキソラン、ジオキサン、トルエン、キシレン、エチルエーテル、アセトン、エタノール、メチルエチルケトン、ジメチルホルムアミド、エチレングリコール、ジメチルエーテル、アニソール等が挙げられ、特にテトラヒドロフランやジオキソラン、ジオキサン等の環状エーテルやトルエン、キシレン等の芳香族系炭化水素、及びそれらの誘導体が好ましい。

また、本発明における表面粗さとは十点平均粗さであり、具体的にはJIS B 0601に基づく基準長さ間の5つの山頂の平均高さとの5つの谷底の平均高さの差で表わされる。前記十点平均粗さは例えば、表面粗さ形状測定器サーコム1400A(東京精密社製)等を用いることで測定することができる。

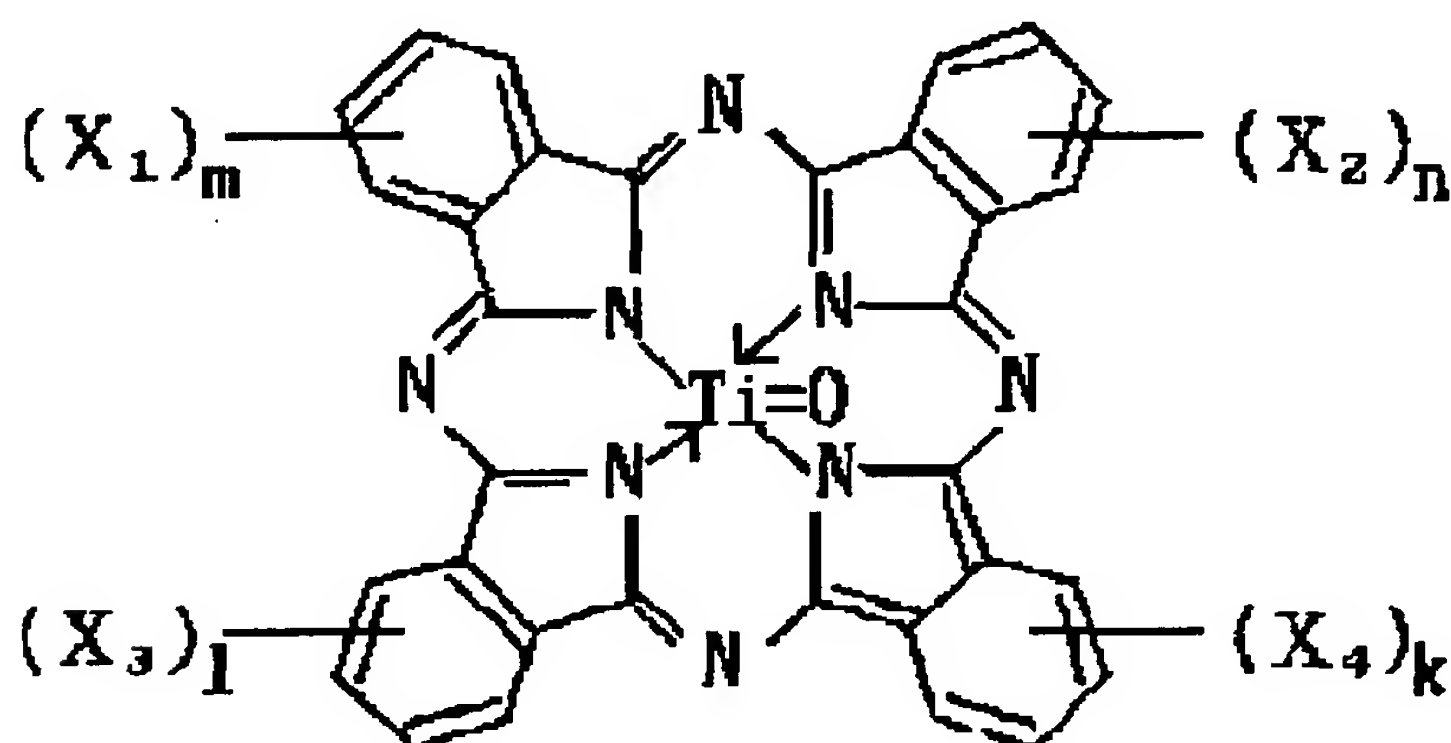
【0015】

本発明で用いられる電荷発生材料としては、カルバゾール骨格、トリフェニルアミン骨格、ジフェニルアミン骨格、ジベンゾチオフェン骨格、フルオレノン骨格、オキサジアゾール骨格、ビススチルベン骨格、ジスチリルオキサジアゾール骨格、ジスチリルカルバゾール骨格等を有するアゾ顔料や、金属フタロシアニン

、無金属フタロシアニンなどのフタロシアニン系顔料、アズレニウム塩顔料、スクエアリック酸メチン顔料、ペリレン系顔料、アントラキノン系または多環キノン系顔料、キノンイミン系顔料、ジフェニルメタン及びトリフェニルメタン系顔料、ベンゾキノン及びナフトキノン系顔料、シアニン及びアゾメチン系顔料、インジゴイド系顔料、ビスベンズイミダゾール系顔料などの有機顔料が挙げられ、これらの有機顔料は単独、あるいは2種類以上の混合物として用いることが可能である。これらのうち、金属フタロシアニン顔料であって、中心金属にチタンを有するチタニルフタロシアニン（以下TiOPc）は、特に感度が高く優れた特性を示しており、より望ましい。

【0016】

【化1】



… (1)

式中、 X_1 、 X_2 、 X_3 、 X_4 は各々独立に各種ハロゲン原子を表わし、 n 、 m 、 l 、 k は各々独立的に0～4の数字を表わす。

【0017】

TiOPcの合成法や電子写真特性に関する文献としては、例えば特開昭57-148745号公報、特開昭59-36254号公報、特開昭59-44054号公報、特開昭59-31965号公報、特開昭61-239248号公報、特開昭62-67094号公報などが挙げられる。また、TiOPcには種々の結晶系が知られており、特開昭59-49544号公報、特開昭59-41616959号公報、特開昭61-239248号公報、特開昭62-67094号公報、特開昭63-366号公報、特開昭63-116158号公報、特開昭6

3-196067号公報、特開昭64-17066号公報、特開2001-19871号公報等に各々結晶形の異なるTiOPcが記載されている。

これらの結晶形のうち、ブラッグ角 2θ の 27.2° に最大回折ピークを有するTiOPcが特に優れた感度特性を示し、良好に使用される。特に、特開2001-19871号公報に記載されている 27.2° に最大回折ピークを有し、かつ最も低角側の回折ピークとして 7.3° にピークを有し、 $7.4\sim 9.4^\circ$ の範囲にピークを有さないTiOPcを用いることによって、高感度を失うことなく、繰り返し使用しても帯電性の低下を生じない安定した電子写真感光体を得ることができる。更に、上記結晶型のうち、 26.3° にピークを有さない結晶型を使用すると、本発明の効果を一層顕著なものにすることができる。

【0018】

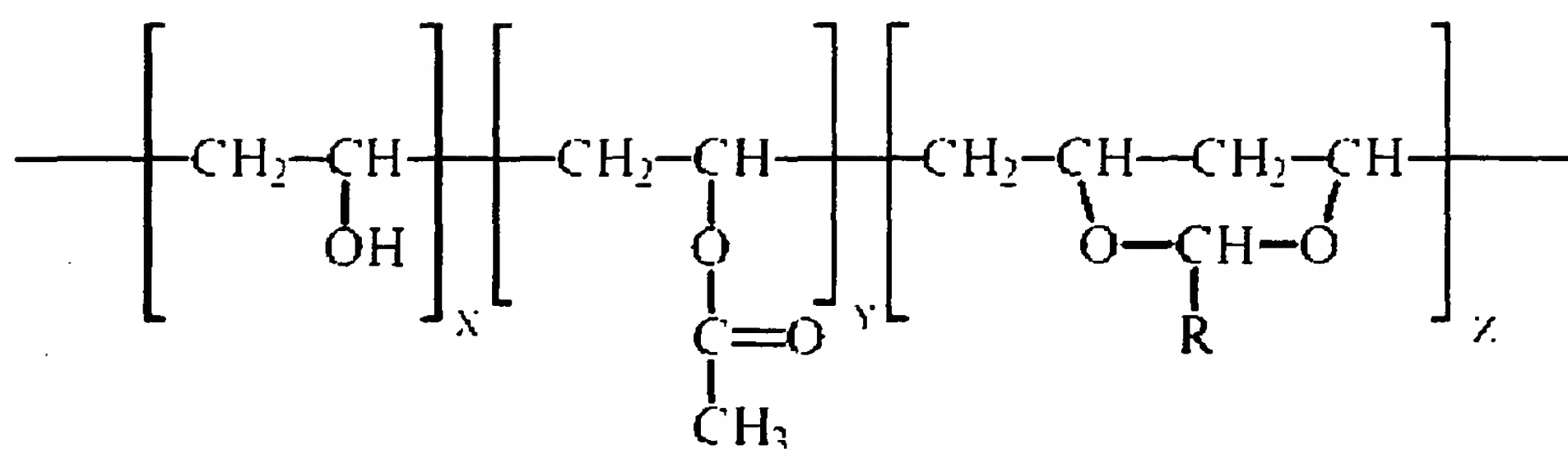
また、TiOPcクルードの合成方法として、特開平6-293769号公報においては、ハロゲン化チタンを原料に用いない方法が記載されている。この方法の最大のメリットは、合成されたTiOPcクルードがハロゲン化フリーであることである。TiOPcは不純物としてのハロゲン化TiOPcを含むと、これを用いた感光体の静電特性において光感度の低下や、帯電性の低下といった悪影響を及ぼす場合が多い（Japan Hardcopy '89 論文集p. 103 1989年）。本発明においても、特開2001-19871号公報に記載されているようなハロゲン化フリーTiOPcをメインに対象にしているものであり、これらの材料が有効に使用される。この点においては、特開2001-115054号公報等で議論されているハロゲン化TiOPcを含む技術とは構成・効果発現の点で異なるものである。

【0019】

本発明の電荷発生層に用いられる結着樹脂としては、ポリビニルホルマール、ポリビニルブチラール等のポリビニルアセタール樹脂が挙げられる。また、ポリビニルアセタール樹脂は重合度、アセタール化度、水酸基、アセチル基の割合により異なる特性を示すが、重合度 $500\sim 5000$ 、水酸基 $25\sim 40\text{mol}\%$ の構造のものが良好な特性を示し、さらには重合度 $1000\sim 3000$ 、水酸基 $30\sim 36\text{mol}\%$ の次の構造のものがより好ましい。

【 0 0 2 0 】

【化 2】



式中、Rは水素原子、又はアルキル基であり、X、Y、Zは組成比（ $X + Y + Z = 1$ ）を表わし、 $0.25 \leq X \leq 0.40$ 、 $0 \leq Y \leq 0.1$ 、 $0.60 \leq Z \leq 0.75$ である。

【 0 0 2 1 】

本発明においては、前記電荷発生材料の平均粒径を求める方法としては、分散液を塗布し塗膜を形成したものを電子顕微鏡で観察することで求めることができる。なお電荷発生材料の粒子形状は、米粒形状、針状形状等種々の形態を有し、いずれの形態もとりのる。したがって、直接観察の際は複数個の粒子（少なくとも10個以上）の長軸方向の長さを測定し、算術平均を求めることにより平均粒径を求めることができる。

【 0 0 2 2 】

本発明において、電荷輸送層用塗工液に上述のような非ハロゲン系溶媒を用いた場合においても、初期感度、及び繰り返し使用の際に感度低下がなく、帯電性に優れた電子写真感光体を得られる理由は明らかでないが、以下のように推察される。

すなわち、平滑（十点平均粗さ0.1 μm 未満）なAl蒸着PET（ポリエチレンテレフタレート）フィルム上に実施例1に記載の電荷発生層用塗工液を用いて電荷発生層を形成した後、電荷発生層表面にハロゲン系溶媒（ジクロロメタン）と非ハロゲン系溶媒（テトラヒドロフラン）を塗布し、その後の表面を電子顕微鏡で観察した。

【 0 0 2 3 】

図 1 に溶媒塗布前の電荷発生層の顕微鏡写真を示す。図 2 にはハロゲン系溶媒を塗布した後の電荷発生層の顕微鏡写真、図 3 には非ハロゲン系溶媒を塗布した後の電荷発生層の顕微鏡写真を示す。

図 2 に示すようにハロゲン系溶媒を塗布した場合においては、塗布しない場合（図 1）と比較してほぼ同じ状態を保っており、特別に電荷発生材料の凝集は認められない。一方、図 3 に示すように非ハロゲン系溶媒を塗布したものにおいては、電荷発生材料の凝集が発生し、粒径が増大しているのが確認された。このことから、非ハロゲン系溶媒を電荷輸送層塗工液の溶媒として用いた場合には、下層である電荷発生層の存在形態を変えてしまう可能性があることが示された。

【 0 0 2 4 】

すなわち、一旦電荷発生層として形成されるものの、非ハロゲン系溶媒を用いて電荷輸送層を積層することにより、電荷発生層中の電荷発生材料を凝集させてしまうというものである。電荷輸送層を積層する前の状態においては、電荷発生層を形成するための塗工液中に、電荷発生材料を適度に分散させ、小粒径を維持していたとしても、上述のように非ハロゲン系溶媒を用いて電荷輸送層を積層することにより電荷発生材料粒子を凝集させてしまい、結果として粒子が粗大化された状態で積層感光体（電荷発生層）が形成されてしまう。このように電荷発生材料が電荷発生層中に凝集状態で存在した場合には、次の 2 つの点で光キャリア発生において不利になる。

1 つは、凝集に伴い、キャリア発生サイトである電荷発生材料粒子の内部（中心付近）からキャリア注入（電荷発生材料から電荷輸送材料への電荷の受け渡し）サイトである粒子表面までの移動距離が長くなり、電荷発生材料粒子内部で生成された光キャリアの多くは、粒子表面のキャリア注入サイトに到達する前に失活する可能性が高くなること（光キャリア発生効率の低下）、いま 1 つは、粒子の粗大化に伴い表面積の低下が起こり、電荷発生材料粒子表面を取り巻く電荷輸送材料との接触量の減少に基づく光キャリア注入効率の低下である。いずれにせよ、o v e r a l l の光キャリア発生に対して不利な方向に働き、結果として光感度の低下や残留電位上昇といった不具合を生じることになる。

【 0 0 2 5 】

このような電荷発生材料の凝集の課題に対し、表面に凹凸を有する粗面上に形成した電荷発生層の表面に同様の塗布及び観察を行なった場合の顕微鏡観察結果を図4（ハロゲン系溶媒を塗布）、図5（非ハロゲン系溶媒を塗布）に示す。いずれの場合にも、溶媒塗布前（図示せず）と同じ塗膜状態であり、電荷発生材料の凝集は観察されなかった。上述のような凝集の有無がいかなる要因によって発生するかは定かでないが、電荷発生層の下層（導電性支持体あるいは中間層）表面が凹凸を有する場合、凹部に存在する電荷発生材料は周囲への移動が起こりにくいためであると考えられる。このことより、電荷発生層に使用する電荷発生材料の平均粒径を、電荷発生層の下層の表面粗さより小さくすることで、粒子の動き（凝集）が妨げられるものと考えられる。

【 0 0 2 6 】

また、非ハロゲン系溶媒を用いて電荷輸送層を積層した感光体において帯電性が良好になる理由については、ハロゲン系溶媒中に含まれる塩素イオンの影響を受けない等の要因が考えられる。

さらに上記電荷発生材料の凝集は、電荷発生層中の樹脂にも大きく起因している。特に重合度500～5000、水酸基25～40mol%の構造のポリビニルアセタール樹脂で良好な特性を示し、さらには重合度1000～3000、水酸基30～36mol%の構造のポリビニルアセタール樹脂がより良好な特性を示した。凝集が樹脂に大きく起因する要因としては、電荷発生層の下層（導電性支持体あるいは中間層）との接着性や電荷発生材料と樹脂の分散性が影響しているものと予想される。

【 0 0 2 7 】

特開平4-318557号公報等に記載されたフタロシアニン粒子径を小さくする技術、特開2001-115054号公報に記載の特定量のハロゲン化チタニルフタロシアニンを含み、特定の粒径のチタニルフタロシアニンを使用する技術、特開平10-326023号公報等に記載の特定の非ハロゲン系有機溶媒を使用する技術、特開2001-356506号公報等に記載の特定の非ハロゲン系有機溶媒に特定の添加剤を使用する技術では、解決し得ない問題があった場合

は、上述のような電荷発生層中に分散された顔料粒子の電荷輸送層積層の際の再凝集に起因するものではないかと推測される。

以上のことから、電荷発生材料の凝集は感度特性の低下、更に画像濃度の低下や地かぶり等の異常画像の要因になると考えられ、本発明のような手法を用いて、電荷発生材料の凝集を防ぐことにより、感度特性、及び帯電特性に優れた電子写真感光体を得ることができるものと思われる。

さらに、本発明において電荷発生材料の平均粒径が $0.3 \mu\text{m}$ 以下であり、かつ電荷発生層を積層する面の十点平均粗さの $2/3$ 以下であることにより、作製された電子写真感光体中で電荷発生材料を平均 $0.3 \mu\text{m}$ 以下に保持することができ、そのため特に上記効果がより顕著に現われ、優れた感度特性、及び帯電特性を示したものと推測される。

また、本発明における電荷発生材料の平均粒径の下限としては、分散安定性及び結晶安定性の点から $0.05 \mu\text{m} \sim 0.2 \mu\text{m}$ が好ましい。

【 0 0 2 8 】

ここで、本発明で用いる電荷発生材料の平均粒径を $0.3 \mu\text{m}$ 以下にする有効な手段について述べる。大別すると2つの方法が挙げられる。

1つは、電荷発生層を形成する分散液を作製する際に、所定のサイズまで分散を行なった後、特定のフィルターにて分散液を濾過することにより、微量の粗大粒子を取り除く方法である。

もう1つは、電荷発生材料そのものを合成する際に、その一次粒子サイズを所定サイズ以下にコントロールする（所定サイズ以上に結晶成長する前に結晶変換を停止してしまう）ことにより、これを用いた分散液中の電荷発生材料粒子サイズをコントロールしてしまう方法である。以下、両者の詳細について記載する。

【 0 0 2 9 】

いずれにおいても、本発明において有効に使用される電荷発生材料である Cu-K α 線（波長 1.542 \AA ）に対するブラッグ角 2θ の $27.2 \pm 0.2^\circ$ に最大ピークを有するチタニルフタロシアニンの分散における結晶転移の容易性に対する手段である。すなわち、前記チタニルフタロシアニンは、類い希なる光感度を示す反面、熱的・機械的ストレスにより結晶転移を起こしやすいという欠点

を有している。

分散時に結晶の一部が結晶転移を起こすと、通常は 26.3° にピークを有する結晶になる。この結晶型は 27.2° にピークを有する結晶型に比べ、光感度が低いという特性を有しており、感光体の低感度化あるいは異常画像の発生という問題を引き起こす。

一方、この結晶型の転移を防ぐべく、分散条件をマイルドな条件に設定すると、分散液中に粗大粒子が残存してしまう。この粗大粒子は、ネガ・ポジ現像における黒ポチを誘発し、画像上非常に大きな問題となる。したがって、上記チタニルフタロシアニンを用いる際には、上述のような粒子の微細化と結晶型の安定というトレード・オフの関係を解消する必要がある。

【0030】

このような状況下において、分散条件をできる限り最適化することにより、結晶型が安定な範囲でできる限り細かい粒子を形成しようという試みがなされる。

しかしながら、通常の分散機においては、メディア同士あるいはメディアと分散室の内壁との間のチタニルフタロシアニンが分散に供されるため、統計的な分散がなされる。このため、分散されたチタニルフタロシアニンは正規分布の様な形状の粒度分布を有する。また、どの様に改良された分散装置でもわずかなデッド・スペース（どこかに粒子が溜まるような空間）が存在し、微量な粗大粒子の存在を除去することはできない。

通常は分散時間を長く取り、このような確率を極力小さなものにすることにより、粗大粒子の存在を低減している。このような努力により、粗大粒子は低減されるが、分散過多の場合には結晶型の転移の問題を抱える。

【0031】

この点に鑑み、本発明における前者の方法は、分散液の粗大粒子を確実に除去することである。その方法は、分散装置および分散条件によっても異なるが、通常の方法で 27.2° にピークを有するチタニルフタロシアニンを合成すると、その一次粒子サイズは $0.2 \sim 0.5 \mu\text{m}$ 程度になる。この一次粒子サイズを超えて（以下に）分散を押し進めることは、昨今の分散機では不可能ではないが、結晶型を転移させる原動力になる。

したがって、概ね一次粒子サイズまで分散を行ない、所定サイズ以上の粗大粒子を取り除いてしまうという方法が考えられる。粗大粒子を取り除く方法では数々の方法が考えられるが、一番適当な方法としては、フィルターによる分散液の濾過である。

分散液を濾過するフィルターに関しては、除去したい粗大粒子のサイズによって異なるものであるが、本発明者等の検討によれば、600 dpi程度の解像度を必要とする画像形成装置で使用される感光体としては、最低でも3 μ m以上の粗大粒子の存在は画像に対して影響を及ぼす。したがって、有効孔径が3 μ m以下のフィルターを使用すべきである。より好ましくは1 μ m以下の有効孔径を有するフィルターを使用することである。

この有効孔径に関しては、細かいほど粗大粒子の除去に効果があるものであるが、あまり細かすぎると、必要な顔料粒子そのものも濾過されてしまうため、適切なサイズが存在する。また、細かすぎた場合には、濾過に時間がかかる、フィルターが目詰まりを起こす、ポンプ等を使用して送液する場合には負荷がかかりすぎる等の問題を生じる。

【 0 0 3 2 】

なお、ここで使用されるフィルターの材質は、当然のことながら濾過する分散液に使用される溶媒に対して耐性のあるものが使用される。また、濾過操作を有効にするためには、顔料粒子の平均粒径だけでなく、その分布が重要である。粒度分布が広い場合には、平均粒径がいくら小さくても濾過の効率が落ちたり、必要な顔料粒子を除去してしまうという問題を発生させる。

【 0 0 3 3 】

もう1つの方法（後者）は、チタニルフタロシアニンそのものの一次粒子を合成時点より微細なものとし、分散液作製における分散時でのストレスを低減するものである。既に述べたように、通常のチタニルフタロシアニンの合成方法では、一次粒子サイズが0.3～0.4 μ m程度の結晶が合成される。本発明においては、合成方法を見直すことにより、一次粒子サイズをより細かなものにする。

27. 2° にピークを有するチタニルフタロシアニンの一般的な合成方法は、公知の合成法によりチタニルフタロシアニンクルード（合成粗品）を合成し、次

いでこれをアシッド・ペースト法により再析出させ、不定形チタニルフタロシアニンを得る。この不定形チタニルフタロシアニンを水の存在下で適当な有機溶媒と共に処理することにより、所望の結晶型を得るものである。

【 0 0 3 4 】

チタニルフタロシアニン結晶の粒子サイズをより細かくするために、本発明者らが観察したところによれば、結晶変換の操作において、前述の不定形チタニルフタロシアニン（低結晶性チタニルフタロシアニン）は、一次粒径が $0.1\ \mu\text{m}$ 以下（そのほとんどが $0.01\sim 0.05\ \mu\text{m}$ 程度）であるが、結晶変換の際に、結晶成長と共に結晶が変換されることが判った。

通常、この種の結晶変換においては、原料の残存を恐れて十分な結晶変換時間を確保し、結晶変換が十二分に行なわれた後に、濾過を行ない、所望の結晶型を有するチタニルフタロシアニン結晶を得るものである。

このため、原料として十分に小さな一次粒子を有する原料を用いているにもかかわらず、結晶変換後の結晶としては一次粒子の大きな結晶（概ね $0.3\sim 0.4\ \mu\text{m}$ ）を得ているものである。

【 0 0 3 5 】

したがって、この結晶変換工程において、結晶成長が起こる前に結晶変換を完了することが1つのポイントである。このために、結晶変換溶媒に適正なものを選択し、結晶変換効率を高めつつ、結晶変換を短時間に完了させるために、溶媒と不定形チタニルフタロシアニンを十分に接触させるために強い攪拌を用いる様な手法は有効である。

具体的には、攪拌力の非常に強いプロペラを用いた攪拌、ホモジナイザー（ホモミキサー）のような強烈的な攪拌（分散）手段を用いるなどの手法によって、短時間での結晶変換を実現させるものである。これらの条件により、原料が残存することなく、結晶変換が充分に行なわれ、かつ結晶成長が起こらない状態のチタニルフタロシアニン結晶を得ることができる。

【 0 0 3 6 】

また、上述のように結晶粒子サイズと結晶変換時間は比例関係にあるため、所定の反応（結晶変換）が完了したら、反応を直ちに停止させる方法も有効な手段

である。上述のように結晶変換を行なった後、直ちに結晶変換の起こりにくい溶媒を大量に添加することが前記手段として挙げられる。結晶変換の起こりにくい溶媒としては、アルコール系、エステル系などの溶媒が挙げられる。

これらの溶媒を結晶変換溶媒に対して、10倍程度加えることにより、結晶変換を停止することができる。このような結晶変換方法を採用することにより、一次粒子サイズの小さな（0.3 μ m以下）チタニルフタロシアニン結晶を得ることができる。

特開2001-19871号公報に記載された技術に加えて、必要に応じて上述のような技術（微細なチタニルフタロシアニン結晶を得るための結晶変換方法）を併用することは、本発明の効果を高めるために有効な手段である。

【0037】

続いて、結晶変換されたチタニルフタロシアニン結晶は直ちに濾過されることにより、結晶変換溶媒と分別される。この濾過に際しては、適当なサイズのフィルターを用いることにより行なわれる。この際、減圧濾過を用いることが最も適当である。

その後、分別されたチタニルフタロシアニン結晶は、必要に応じて加熱乾燥される。加熱乾燥に使用する乾燥機は、公知のものがいずれも使用可能であるが、大気下で行なう場合には送風型の乾燥機が好ましい。更に、乾燥速度を早め、本発明の効果をより顕著に発現させるために減圧下の乾燥も非常に有効な手段である。特に、高温で分解する、あるいは結晶型が変化する様な材料に対しては有効な手段である。特に10 mmHgよりも真空度が高い状態で乾燥することが有効である。

【0038】

このように合成されたチタニルフタロシアニンの一次粒子は、従来のチタニルフタロシアニン比べて小さなものであるから、分散条件を適正化することにより、結晶転移のない細かい粒度分布を有する分散液を作製することができる。この場合にも、非常に微量な粗大粒子が存在する可能性があり、前述のような濾過操作を更に併用することは効果を増大させるものである。

以上の何れかの方法により作製した分散液を用いることにより、本発明の効果

はより一層顕著なものとなる。

【 0 0 3 9 】

本発明の電子写真感光体を得るためには、電荷発生層を積層する面を粗面化処理することが必要である。その方法として、導電性支持体の表面を切削加工で刃具により連続した粗さを形成する方法、液体ホーニング、超仕上げ、湿式又は乾式ブラスト、あるいは陽極酸化皮膜の形成等により粗面化する方法等が挙げられる。粗面化しない場合には本発明の効果が得られないものであるが、過剰に粗面化しすぎても電荷発生層の形成を著しく阻害する場合があるので、支持体表面の粗さとしては、 $0.1 \sim 2 \mu\text{m}$ 、好ましくは $0.3 \sim 1.5 \mu\text{m}$ 程度が適当である。

【 0 0 4 0 】

さらに、電荷発生層の接着性、電荷発生層の塗工性、感光体の帯電性等を改良するため、前記導電性支持体と電荷発生層との間に中間層を形成する方法も有効な手段である。更には中間層に無機顔料、特に白色顔料を分散した顔料分散系中間層を用いることで、入射光を散乱させ、干渉縞の発生を防ぐ等の有用な効果を得ることができる。また、厚膜の中間層を形成した場合、表面の平滑化をもたらす場合がある。その場合は、中間層塗工時に人工的な力を作用させ、中間層の表面粗さを増大させる方法も有用である。具体的には、浸漬塗布法を用い塗工液面を振動させると同時に、導電性支持体を引き上げることによって、中間層の表面を粗面化することができる。塗工液面を振動させる方法としては、超音波洗浄機や攪拌装置等がある。

【 0 0 4 1 】

また、その他の方法として、導電性支持体をモーター等で振動させる方法や、中間層を塗布直後にエアーを吹き付けることで表面を粗面化する方法を用いることもできる。

更に、中間層塗膜にベナードセル (b e n a r d c e l l) 構造を形成して、表面粗さを粗くする方法も用いられる。ベナードセル構造は塗膜表面にゆず肌と呼ばれるような表面性の粗い状態を形成するものである。ベナードセル構造を有する塗膜上に薄膜を形成するような場合には、上層の塗工性を損ない、塗膜品

質を劣化させる場合があるので、通常は形成されないような手段が講じられるものである。しかしながら本発明においては、これを積極的に利用しようというものである。ベナードセルの形成は、基本的には湿式塗膜内部と表面における物性の違いにより対流が起こり、その結果、乾燥塗膜表面に幾何学的な模様ができるものである。この対流が起こりやすい条件としては、以下の条件等が挙げられる。

- 1、塗膜の形成に使用される塗工液の溶媒の蒸発速度が大きいこと
- 2、塗膜の形成に使用される塗工液中に分散された粒子の粒度分布が広いこと
- 3、塗工された塗膜のwet（湿潤）状態での膜厚が大きいこと
- 4、塗工された塗膜の粘度が低いこと
- 5、塗工された塗膜の表面張力が大きいこと
- 6、塗工雰囲気中の溶媒蒸気濃度が低いこと
- 7、塗工雰囲気中の温度が高いこと

【0042】

このような条件下で中間層を形成することにより、所望の表面粗さを得ることも可能であり、簡便的で有効な手段である。

導電性支持体の場合と同様に、中間層の表面を粗面化しない場合には本発明の効果が得られないものであるが、過剰に粗面化しすぎても電荷発生層の形成を著しく阻害する場合があるので、中間層表面の粗さとしては、 $0.1 \sim 2 \mu\text{m}$ 、好ましくは $0.3 \sim 1.5 \mu\text{m}$ 程度が適当である。

【0043】

【発明の実施の形態】

続いて、本発明に用いられる電子写真感光体について、図面を用いて詳しく説明する。

図6は、本発明に用いられる電子写真感光体の構成例を示す断面図であり、導電性支持体（31）上に、電荷発生材料を主成分とする電荷発生層（35）と、電荷輸送材料を主成分とする電荷輸送層（37）とが、積層された構成をとっている。

また図7は、本発明に用いられる電子写真感光体の別の構成例を示す断面図で

あり、導電性支持体（31）上に、中間層（33）、電荷発生材料を主成分とする電荷発生層（35）と、電荷輸送材料を主成分とする電荷輸送層（37）とが、積層された構成をとっている。

更に図8は、本発明に用いられる電子写真感光体の更に別の構成例を示す断面図であり、導電性支持体（31）上に、電荷発生層（35）と電荷輸送層（37）を設け、その上に保護層（39）が積層された構成をとっている。

導電性支持体（31）としては、体積抵抗 $10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下の導電性を示すもの、例えば、アルミニウム、ニッケル、クロム、ニクロム、銅、金、銀、白金などの金属、酸化スズ、酸化インジウムなどの金属酸化物を、蒸着またはスパッタリングにより、フィルム状もしくは円筒状のプラスチック、紙に被覆したもの、あるいは、アルミニウム、アルミニウム合金、ニッケル、ステンレスなどの板およびそれらを、押し出し、引き抜きなどの工法で素管化したもの、特開昭52-36016号公報に記載のエンドレスニッケルベルト、エンドレスステンレスベルト等が挙げられ、これらのものを前記粗面化処理を実施することで用いることができる。

【0044】

また、これらの中でも陽極酸化皮膜処理を簡便に行なうことのできるアルミニウムからなる円筒状支持体が最も良好に使用できる。ここでいうアルミニウムとは、純アルミ系あるいはアルミニウム合金のいずれをも含むものである。具体的には、JIS1000番台、3000番台、6000番台のアルミニウムあるいはアルミニウム合金が最も適している。

陽極酸化皮膜は各種金属、各種合金を電解質溶液中において陽極酸化処理したものであるが、中でもアルミニウムもしくはアルミニウム合金を電解質溶液中で陽極酸化処理を行なったアルマイトと呼ばれる被膜が本発明に用いる感光体には最も適している。特に、反転現像（ネガ・ポジ現像）に用いた際に発生する点欠陥（黒ポチ、地汚れ）を防止する点で優れている。

陽極酸化処理は、クロム酸、硫酸、蔞酸、リン酸、硼酸、スルファミン酸などの酸性浴中において行なわれる。このうち、硫酸浴による処理が最も適している。一例を挙げると、硫酸濃度：10～20%、浴温：5～25℃、電流密度：1

～4 A/dm²、電解電圧：5～30 V、処理時間：5～60分程度の範囲で処理が行なわれるが、これに限定するものではない。この際、先の粗面化処理にて形成した感光体の表面性を著しく変化させてしまう条件は適切でなく、あくまでも陽極酸化処理後の感光体表面粗さが前述の範囲（0.1～2 μm、好ましくは0.3～1.5 μm程度）に入っていることが重要である。

【0045】

このように作製される陽極酸化皮膜は、多孔質であり、また絶縁性が高いため、表面が非常に不安定な状況である。このため、作製後の経時変化が存在し、陽極酸化皮膜の物性値が変化しやすい。これを回避するため、陽極酸化皮膜を更に封孔処理することが望ましい。封孔処理には、フッ化ニッケルや酢酸ニッケルを含有する水溶液に陽極酸化皮膜を浸漬する方法、陽極酸化皮膜を沸騰水に浸漬する方法、加圧水蒸気により処理する方法などがある。このうち、酢酸ニッケルを含有する水溶液に浸漬する方法が最も好ましい。

【0046】

封孔処理に引き続き、陽極酸化皮膜の洗浄処理が行なわれる。これは、封孔処理により付着した金属塩等の過剰なものを除去することが主な目的である。これが支持体（陽極酸化皮膜）表面に過剰に残存すると、この上に形成する塗膜の品質に悪影響を与えるだけでなく、一般的に低抵抗成分が残ってしまうため、逆に地汚れの発生原因にもなってしまふ。洗浄は純水1回の洗浄でも構わないが、通常は他段階の洗浄を行なう。この際、最終の洗浄液が可能な限りきれいな（脱イオンされた）ものであることが好ましい。また、他段階の洗浄工程のうち1工程に接触部材による物理的なこすり洗浄を施すことが望ましい。以上のようにして形成される陽極酸化皮膜の膜厚は、5～15 μm程度が望ましい。これより薄すぎる場合には陽極酸化皮膜としてのバリア性の効果が充分でなく、これより厚すぎる場合には電極としての時定数が大きくなりすぎて、残留電位の発生や感光体のレスポンスが低下する場合がある。

【0047】

本発明の電子写真感光体には、導電性支持体（31）と電荷発生層との間に中間層を設けることができる。中間層は一般には樹脂を主成分とするが、これらの

樹脂はその上に電荷発生層を溶媒で塗布することを考えると、一般の有機溶剤に対して耐溶剤性の高い樹脂であることが望ましい。

このような樹脂としては、ポリビニルアルコール、カゼイン、ポリアクリル酸ナトリウム等の水溶性樹脂、共重合ナイロン、メトキシメチル化ナイロン等のアルコール可溶性樹脂、ポリウレタン、メラミン樹脂、フェノール樹脂、アルキッド・メラミン樹脂、エポキシ樹脂等、三次元網目構造を形成する硬化型樹脂等が挙げられる。また、中間層にはモアレ防止、残留電位の低減等のために酸化チタン、シリカ、アルミナ、酸化ジルコニウム、酸化スズ、酸化インジウム等で例示できる金属酸化物の微粉末顔料を加えてもよい。

【 0 0 4 8 】

これらの中間層は前述の感光層の如く適当な溶媒、塗工法を用いて形成することができる。これらの中間層は前述の感光層の如く適当な溶媒、塗工法を用いて形成することができる。また前述のように、中間層の表面を粗面化するため、中間層の形成の際に機械的な振動を与えたり、ベナードセルが形成されるような条件下で形成することは本発明において有効な手段である。更に本発明の中間層として、シランカップリング剤、チタンカップリング剤、クロムカップリング剤等を使用することもできる。この他、本発明の中間層には、 Al_2O_3 を陽極酸化にて設けたものや、ポリパラキシリレン（パリレン）等の有機物や SiO_2 、 SnO_2 、 TiO_2 、ITO、 CeO_2 等の無機物を真空薄膜作成法にて設けたものも良好に使用できる。このほかにも公知のものを用いることができる。中間層の膜厚は0～5 μm が適当である。

【 0 0 4 9 】

次に感光層について説明する。

感光層は前述のように、電荷発生層（35）と電荷輸送層（37）で構成される積層型が感度、耐久性において優れた特性を示し、良好に使用される。電荷発生層（35）は、電荷発生材料として前述の有機顔料を主成分とする層である。

上述したように、有機顔料を前述のポリビニルアセタール樹脂とともに適当な溶媒中に分散し、これを導電性支持体上に塗布し、乾燥することにより形成される。

ここで用いられる溶媒としては、イソプロパノール、アセトン、メチルエチルケトン、シクロヘキサノン、テトラヒドロフラン、ジオキサン、エチルセルソルブ、酢酸エチル、酢酸メチル、シクロヘキサン、トルエン、キシレン、リグロイン等の非ハロゲン系溶媒が望ましいが、特にケトン系溶媒、エステル系溶媒、エーテル系溶媒が良好に使用される。

塗布液の分散法としては、分散溶媒の存在下に前述の顔料粗粉末をボールミル、振動ミル、円盤振動ミル、アトライター、サンドミル、ビーズミル、ペイントシェーカー、ジェットミル、超音波分散法など、顔料に圧縮、せん断、摩砕、摩擦、延伸、衝撃、振動などの機械的エネルギーを与える粉砕手段による微粒化処理を行なう方法が挙げられる。

塗布液の塗工法としては、浸漬塗工法、スプレーコート、ビートコート、ノズルコート、スピナーコート、リングコート等の方法を用いることができる。電荷発生層（35）の膜厚は、0.01～5 μm 程度が適当であり、好ましくは0.1～2 μm である。特に本発明の感光体は、0.2 μm 以下の膜厚においても高感度な特徴を有することから、帯電性にも良好な特性が得られるという利点を有する。

電荷輸送層（37）は、電荷輸送材料および結着樹脂を前述したように、非ハロゲン系溶媒、好ましくはテトラヒドロフランやジオキソラン、ジオキサン等の環状エーテルやトルエン、キシレン等の芳香族系炭化水素、及びそれらの誘導体に溶解ないし分散し、これを電荷発生層上に塗布、乾燥することにより形成できる。また、必要により可塑剤、レベリング剤、酸化防止剤等を添加することもできる。

【0050】

電荷輸送材料には、正孔輸送物質と電子輸送物質とがある。電子輸送物質としては、例えばクロルアニル、ブロムアニル、テトラシアノエチレン、テトラシアノキノジメタン、2,4,7-トリニトロ-9-フルオレノン、2,4,5,7-テトラニトロ-9-フルオレノン、2,4,5,7-テトラニトロキサントン、2,4,8-トリニトロチオキサントン、2,6,8-トリニトロ-4H-インデノ〔1,2-b〕チオフェン-4-オン、1,3,7-トリニトロジベンゾ

チオフェン-5, 5-ジオキサイド、ベンゾキノン誘導体等の電子受容性物質が挙げられる。

【 0 0 5 1 】

正孔輸送物質としては、ポリ-N-ビニルカルバゾールおよびその誘導体、ポリ-γ-カルバゾリルエチルグルタメートおよびその誘導体、ピレン-ホルムアルデヒド縮合物およびその誘導体、ポリビニルピレン、ポリビニルフェナントレン、ポリシラン、オキサゾール誘導体、オキサジアゾール誘導体、イミダゾール誘導体、モノアリアルアミン誘導体、ジアリアルアミン誘導体、トリアリアルアミン誘導体、スチルベン誘導体、α-フェニルスチルベン誘導体、ベンジジン誘導体、ジアリアルメタン誘導体、トリアリアルメタン誘導体、9-スチリルアントラセン誘導体、ピラゾリン誘導体、ジビニルベンゼン誘導体、ヒドラゾン誘導体、インデン誘導体、ブタジェン誘導体、ピレン誘導体等、ビススチルベン誘導体、エナミン誘導体等その他公知の材料が挙げられる。これらの電荷輸送材料は単独、または2種以上混合して用いられる。

【 0 0 5 2 】

結着樹脂としてはポリスチレン、スチレン-アクリロニトリル共重合体、スチレン-ブタジェン共重合体、スチレン-無水マレイン酸共重合体、ポリエステル、ポリ塩化ビニル、塩化ビニル-酢酸ビニル共重合体、ポリ酢酸ビニル、ポリ塩化ビニリデン、ポリアレート、フェノキシ樹脂、ポリカーボネート、酢酸セルロース樹脂、エチルセルロース樹脂、ポリビニルブチラール、ポリビニルホルマール、ポリビニルトルエン、ポリ-N-ビニルカルバゾール、アクリル樹脂、シリコン樹脂、エポキシ樹脂、メラミン樹脂、ウレタン樹脂、フェノール樹脂、アルキッド樹脂等の熱可塑性または熱硬化性樹脂が挙げられ、特にポリカーボネートは電気特性や対摩耗性において優れた特性を示す。

電荷輸送材料の量は結着樹脂 1 0 0 重量部に対し、2 0 ~ 3 0 0 重量部、好ましくは 4 0 ~ 1 5 0 重量部が適当である。また、電荷輸送層の膜厚は 5 ~ 1 0 0 μm 程度とすることが好ましい。

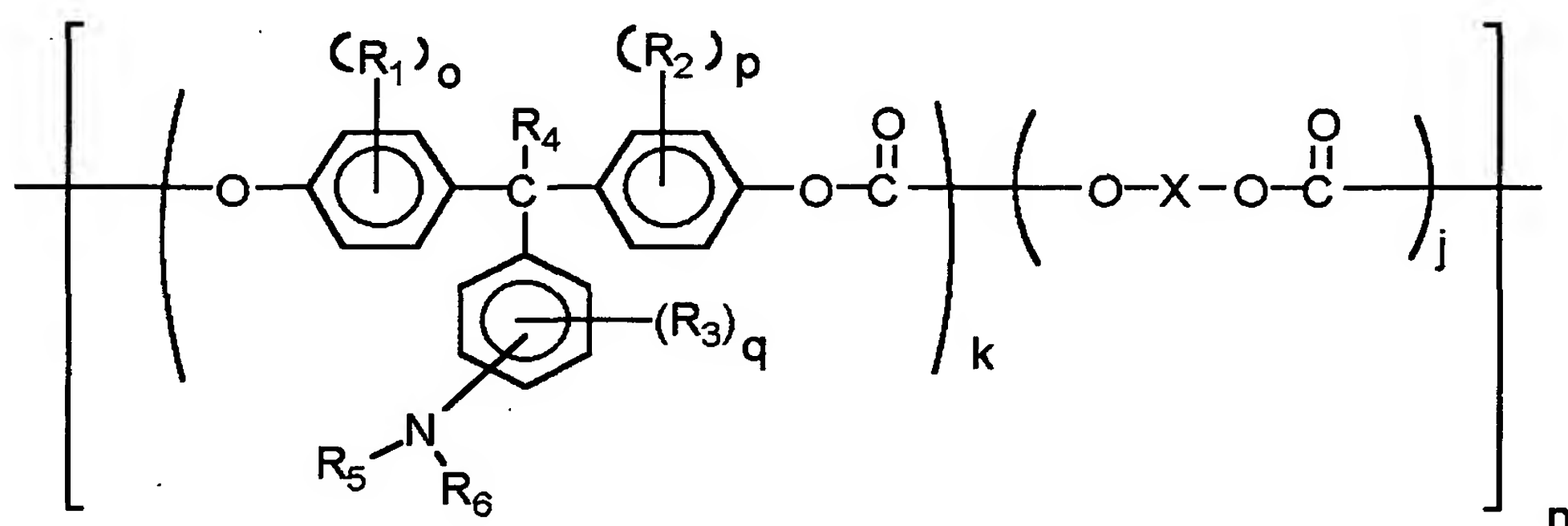
【 0 0 5 3 】

また、電荷輸送層には電荷輸送材料としての機能とバインダー樹脂の機能を持

った高分子電荷輸送材料も良好に使用される。これら高分子電荷輸送材料から構成される電荷輸送層は耐摩耗性に優れたものである。耐摩耗性を向上させることは、繰り返し使用における感光体にかかる電界強度の上昇を低減し、本発明の効果をより一層顕著にするものである。高分子電荷輸送材料としては、公知の材料が使用できるが、下記構造式に示すようなトリアリールアミン構造を主鎖および／または側鎖に含むポリカーボネートは良好に用いられる。

【 0 0 5 4 】

【化 3】

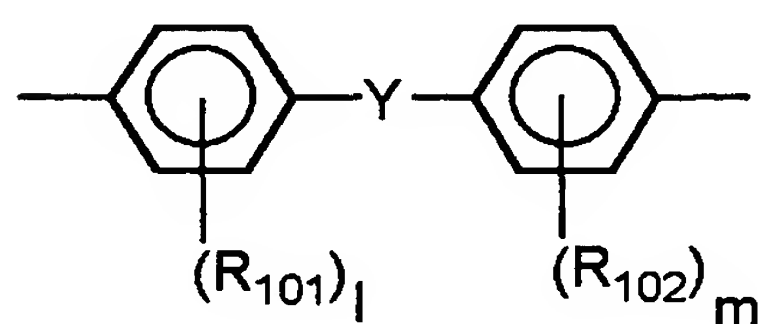


(2)

式中、 R_1 、 R_2 、 R_3 はそれぞれ独立して置換もしくは無置換のアルキル基又はハロゲン原子、 R_4 は水素原子又は置換もしくは無置換のアルキル基、 R_5 、 R_6 は置換もしくは無置換のアリール基、 o 、 p 、 q はそれぞれ独立して 0 ～ 4 の整数、 k 、 j は組成を表わし、 $0.1 \leq k \leq 1$ 、 $0 \leq j \leq 0.9$ 、 n は繰り返し単位数を表わし 5 ～ 5000 の整数である。 X は脂肪族の 2 価基、環状脂肪族の 2 価基、または下記一般式で表わされる 2 価基を表わす。

【 0 0 5 5 】

【化 4】

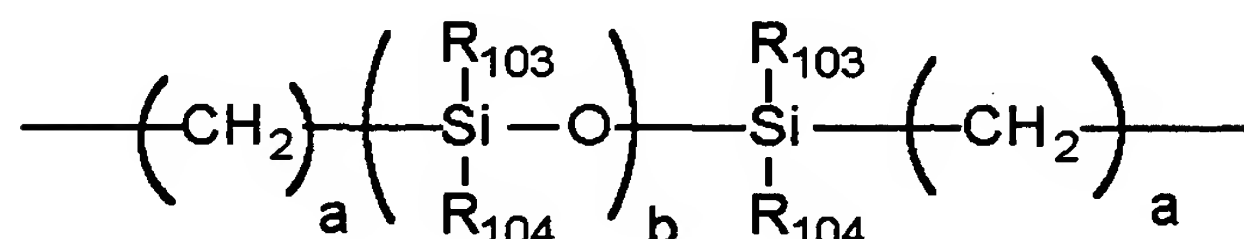


式中、 R_{101} 、 R_{102} は各々独立して置換もしくは無置換のアルキル基、

アリール基またはハロゲン原子を表わす。1、mは0～4の整数、Yは単結合、炭素原子数1～12の直鎖状、分岐状もしくは環状のアルキレン基、 $-O-$ 、 $-S-$ 、 $-SO-$ 、 $-SO_2-$ 、 $-CO-$ 、 $-CO-O-Z-O-CO-$ （式中、Zは脂肪族の2価基を表わす。）または、

【0056】

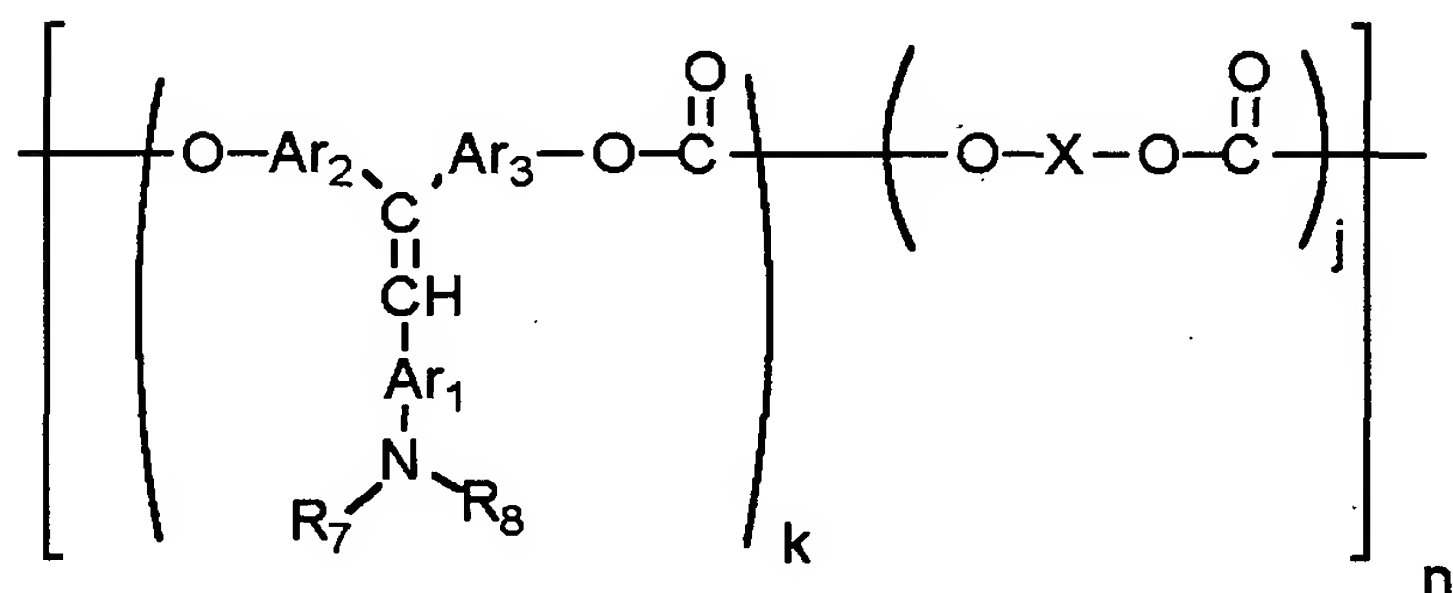
【化5】



（式中、aは1～20の整数、bは1～2000の整数、 R_{103} 、 R_{104} は置換または無置換のアルキル基又はアリール基を表わす。）を表わす。ここで、 R_{101} と R_{102} 、 R_{103} と R_{104} は、それぞれ同一でも異なってもよい。

【0057】

【化6】

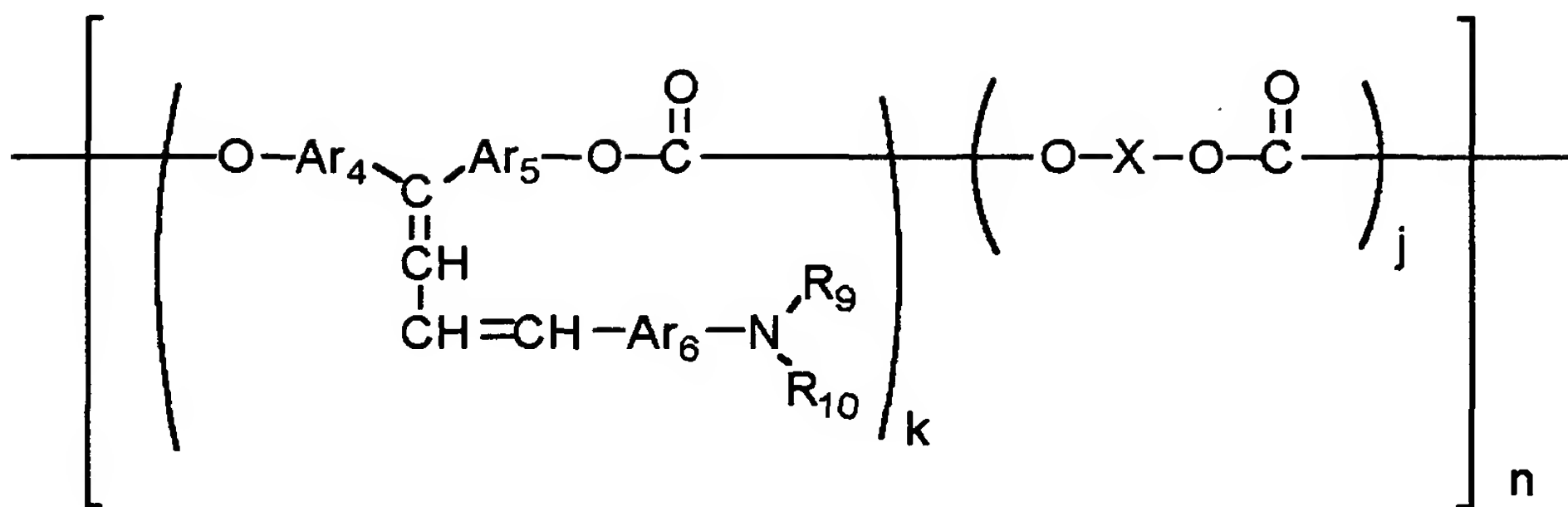


(3)

式中、 R_7 、 R_8 は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_1 、 Ar_2 、 Ar_3 は同一又は異なるアリレン基を表わす。X、k、jおよびnは、式(2)の場合と同じである。

【0058】

【化 7】

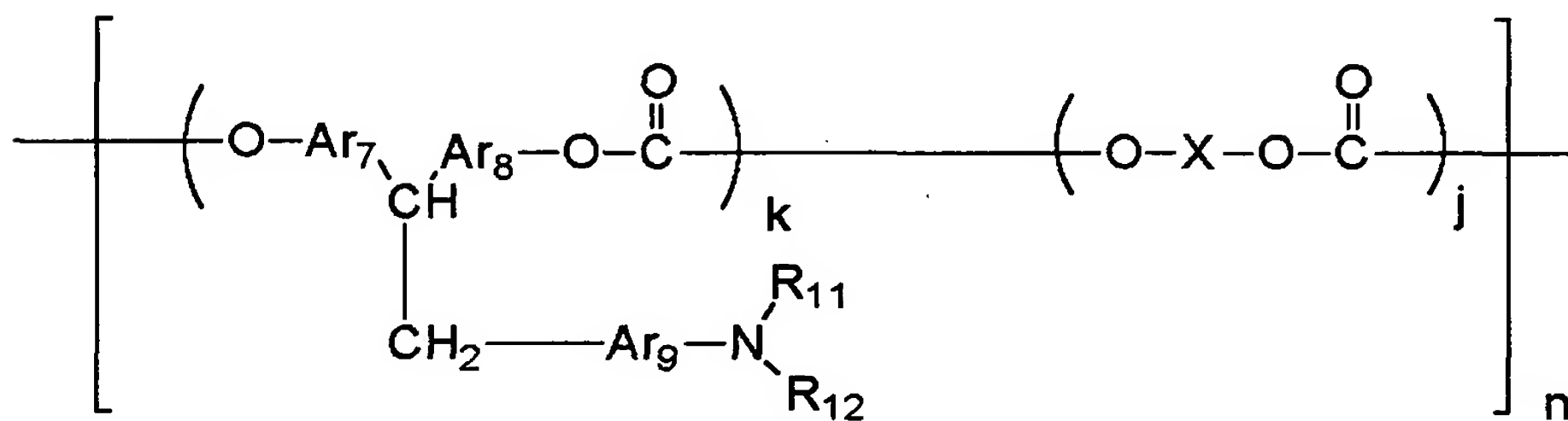


(4)

式中、 R_9 、 R_{10} は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_4 、 Ar_5 、 Ar_6 は同一又は異なるアリレン基を表わす。 X 、 k 、 j および n は、式(2)の場合と同じである。

【0059】

【化 8】

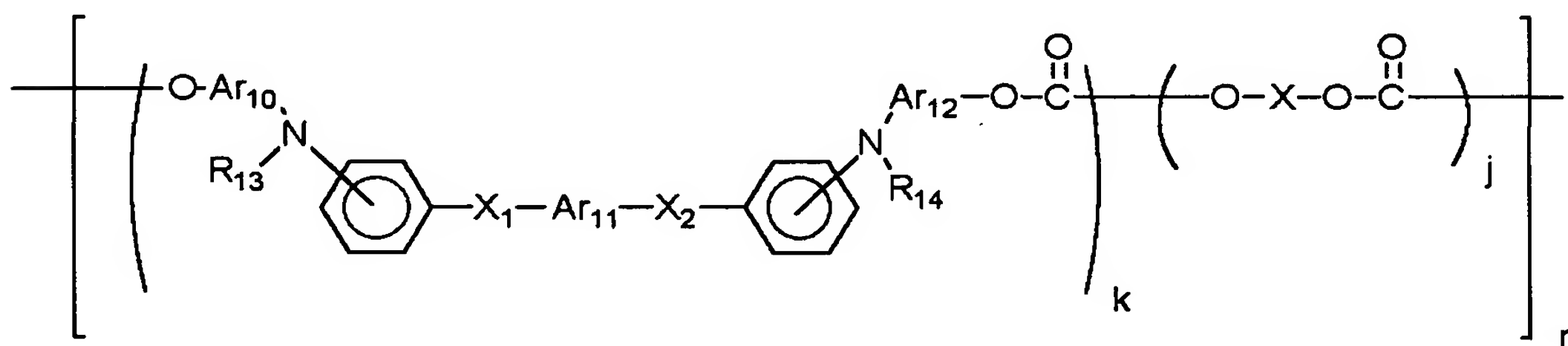


(5)

式中、 R_{11} 、 R_{12} は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_7 、 Ar_8 、 Ar_9 は同一又は異なるアリレン基、 p は1～5の整数を表わす。 X 、 k 、 j および n は、式(2)の場合と同じである。

【0060】

【化 9】

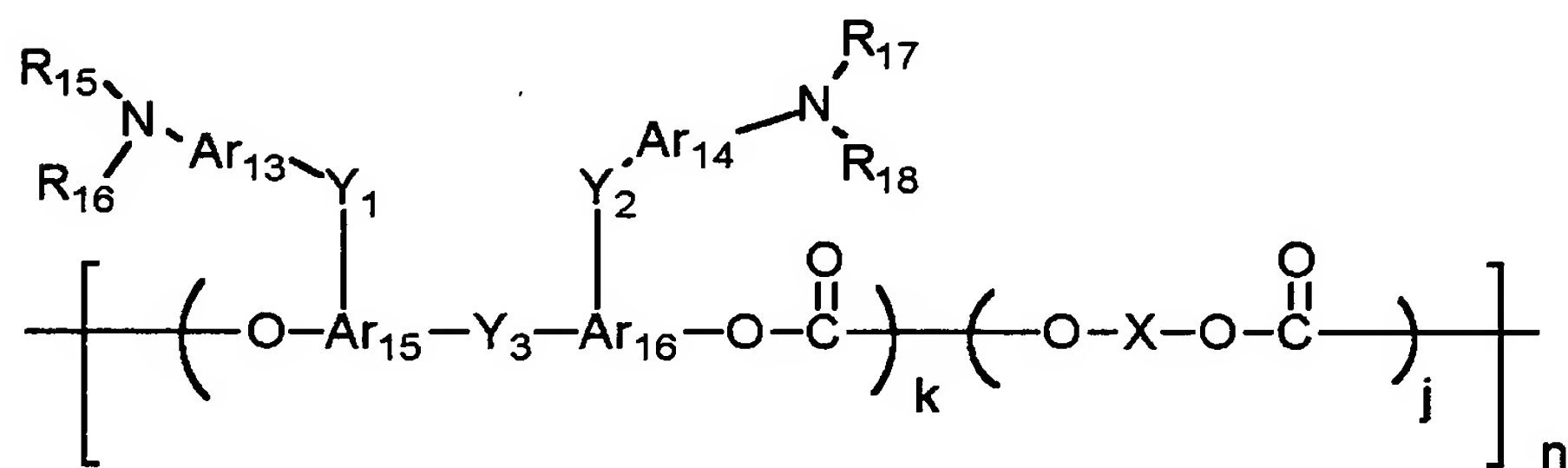


(6)

式中、 R_{13} , R_{14} は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_{10} , Ar_{11} , Ar_{12} は同一又は異なるアリレン基、 X_1 , X_2 は置換もしくは無置換のエチレン基、又は置換もしくは無置換のビニレン基を表わす。 X , k , j および n は、式 (2) の場合と同じである。

【0061】

【化10】

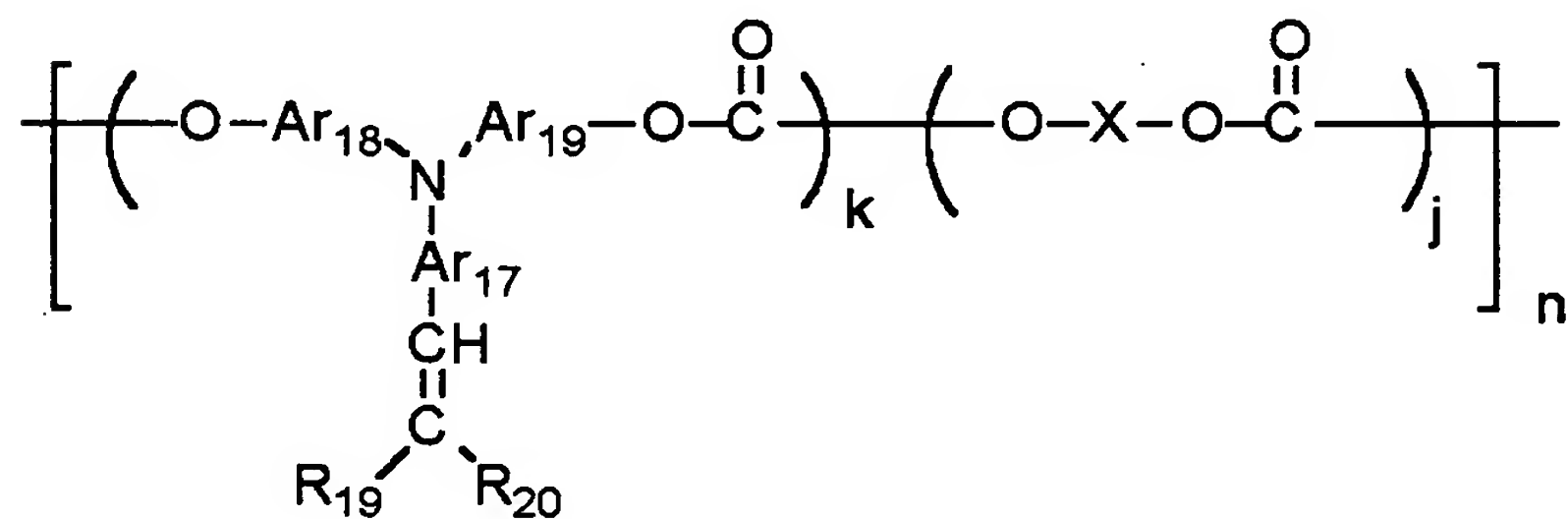


(7)

式中、 R_{15} , R_{16} , R_{17} , R_{18} は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_{13} , Ar_{14} , Ar_{15} , Ar_{16} は同一又は異なるアリレン基、 Y_1 , Y_2 , Y_3 は単結合、置換もしくは無置換のアルキレン基、置換もしくは無置換のシクロアルキレン基、置換もしくは無置換のアルキレンエーテル基、酸素原子、硫黄原子、ビニレン基を表わし同一であっても異なってもよい。 X , k , j および n は、式 (2) の場合と同じである。

【0062】

【化11】

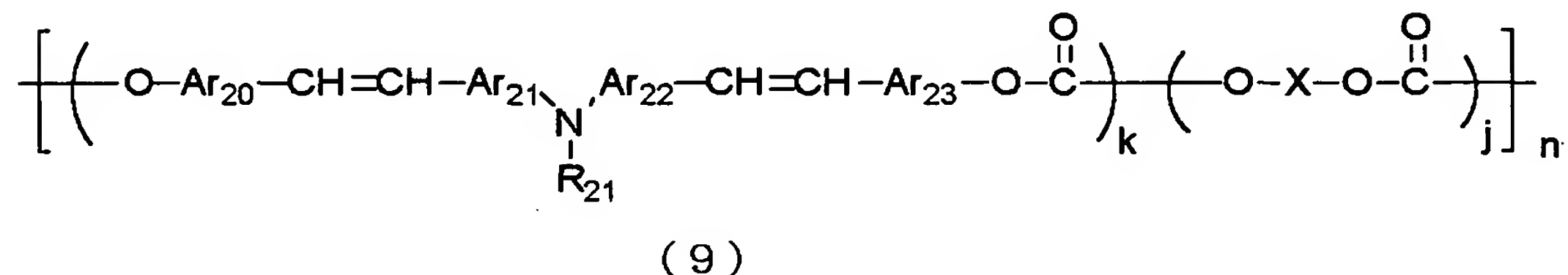


(8)

式中、 R_{19} 、 R_{20} は水素原子、置換もしくは無置換のアリール基を表わし、 R_{19} と R_{20} は環を形成していてもよい。 Ar_{17} 、 Ar_{18} 、 Ar_{19} は同一又は異なるアリレン基を表わす。 X 、 k 、 j および n は、式 (2) の場合と同じである。

【0063】

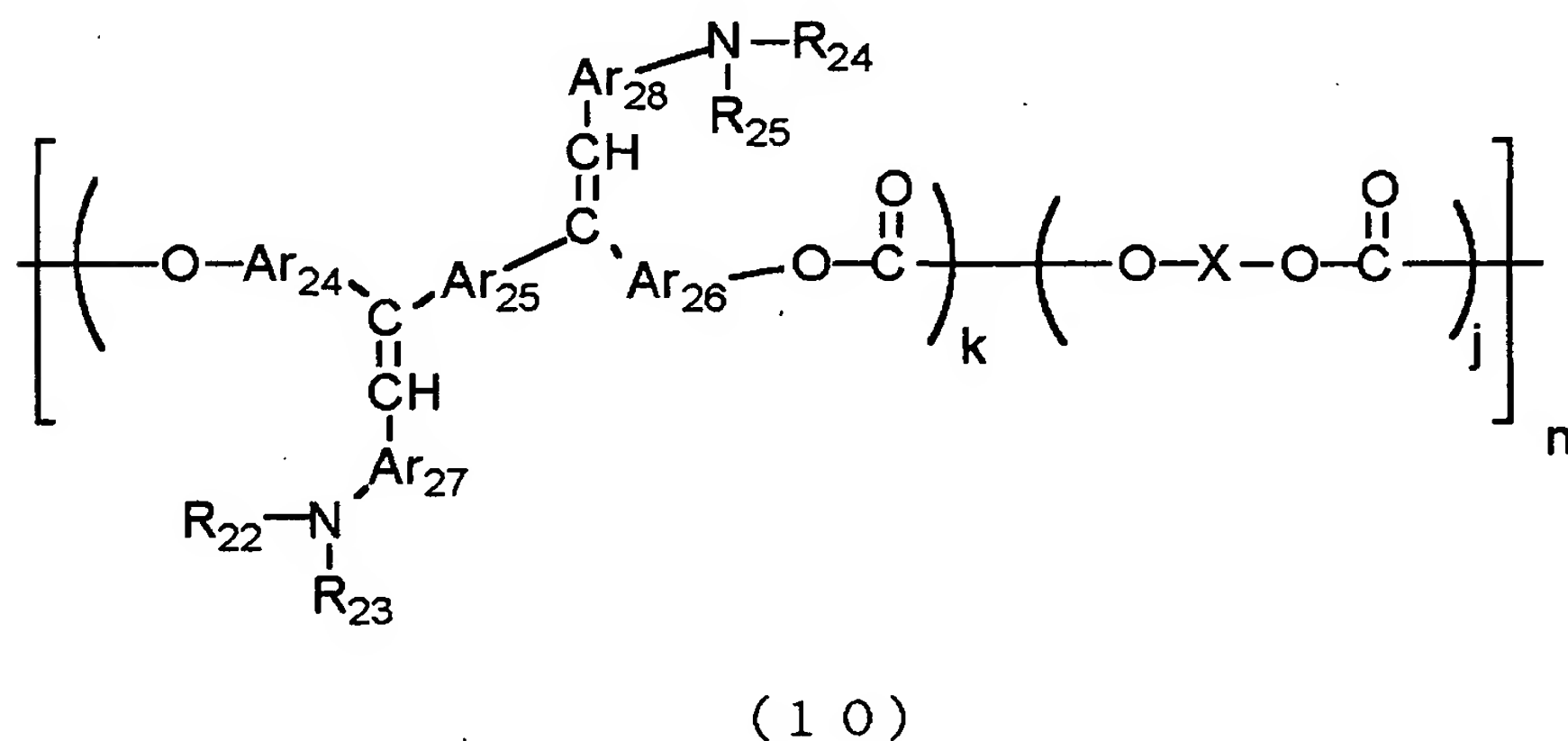
【化12】



式中、 R_{21} は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_{20} 、 Ar_{21} 、 Ar_{22} 、 Ar_{23} は同一又は異なるアリレン基を表わす。 X 、 k 、 j および n は、式 (2) の場合と同じである。

【0064】

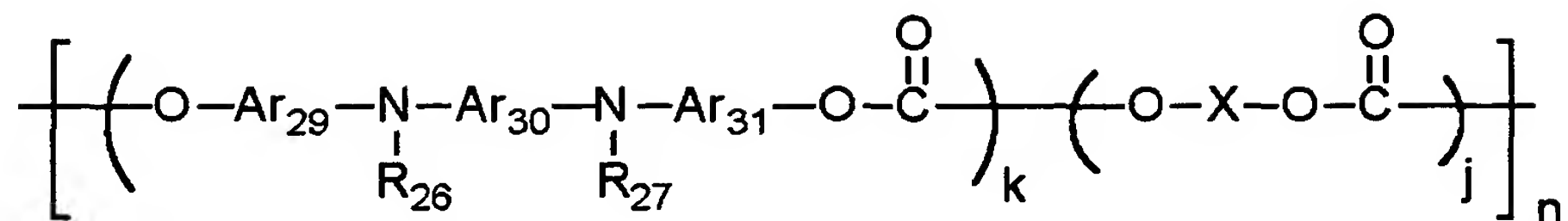
【化13】



式中、 R_{22} 、 R_{23} 、 R_{24} 、 R_{25} は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_{24} 、 Ar_{25} 、 Ar_{26} 、 Ar_{27} 、 Ar_{28} は同一又は異なるアリレン基を表わす。 X 、 k 、 j および n は、式 (2) の場合と同じである。

【0065】

【化 1 4】



(1 1)

式中、 R_{26} 、 R_{27} は置換もしくは無置換のアリール基、 Ar_{29} 、 Ar_{30} 、 Ar_{31} は同一又は異なるアリレン基を表わす。X、k、jおよびnは、式(2)の場合と同じである。

【0 0 6 6】

また、電荷輸送層に使用される高分子電荷輸送材料として、上述の高分子電荷輸送材料の他に、電荷輸送層の成膜時には電子供与性基を有するモノマーあるいはオリゴマーの状態、成膜後に硬化反応あるいは架橋反応をさせることで、最終的に2次元あるいは3次元の架橋構造を有する重合体も含むものである。

これら電子供与性基を有する重合体から構成される電荷輸送層、あるいは架橋構造を有する重合体は耐摩耗性に優れたものである。通常、電子写真プロセスにおいては、帯電電位（未露光部電位）は一定であるため、繰り返し使用することにより感光体の表面層が摩耗すると、その分だけ感光体にかかる電界強度が高くなってしまう。

この電界強度の上昇に伴い、地汚れの発生頻度が高くなるため、感光体の耐摩耗性が高いことは、地汚れに対して有利である。これら電子供与性基を有する重合体から構成される電荷輸送層は、自身が高分子化合物であるため成膜性に優れ、低分子分散型高分子からなる電荷輸送層に比べ、電荷輸送部位を高密度に構成することが可能で電荷輸送能に優れたものである。このため、高分子電荷輸送材料を用いた電荷輸送層を有する感光体には高速応答性が期待できる。

【0 0 6 7】

その他の電子供与性基を有する重合体としては、公知単量体の共重合体や、ブロック重合体、グラフト重合体、スターポリマーや、また、例えば特開平3-109406号公報、特開2000-206723号公報、特開2001-34001号公報等に記載されているような電子供与性基を有する架橋重合体などを用

いることも可能である。

【 0 0 6 8 】

本発明において電荷輸送層（37）中に可塑剤やレベリング剤を添加してもよい。可塑剤としては、ジブチルフタレート、ジオクチルフタレートなど一般の樹脂の可塑剤として使用されているものがそのまま使用でき、その使用量は、結着樹脂に対して0～30重量%程度が適当である。レベリング剤としては、ジメチルシリコンオイル、メチルフェニルシリコンオイルなどのシリコンオイル類や、側鎖にパーフルオロアルキル基を有するポリマーあるいは、オリゴマーが使用され、その使用量は結着樹脂に対して、0～1重量%が適当である。

【 0 0 6 9 】

本発明の電子写真感光体には、感光層保護の目的で、保護層（39）が感光層の上に設けられることもある。近年、日常的にコンピュータが使用されるようになり、プリンターによる高速出力とともに、装置の小型化も望まれている。したがって、保護層を設け、耐久性を向上させることによって、本発明の高感度で異常欠陥のない感光体を有用に用いることができる。

保護層（39）に使用される材料としてはABS樹脂、ACS樹脂、オレフィン-ビニルモノマー共重合体、塩素化ポリエーテル、アリル樹脂、フェノール樹脂、ポリアセタール、ポリアミド、ポリアミドイミド、ポリアクリレート、ポリアリルスルホン、ポリブチレン、ポリブチレンテレフタレート、ポリカーボネート、ポリアリレート、ポリエーテルスルホン、ポリエチレン、ポリエチレンテレフタレート、ポリイミド、アクリル樹脂、ポリメチルペンテン、ポリプロピレン、ポリフェニレンオキシド、ポリスルホン、ポリスチレン、AS樹脂、ブタジエンスチレン共重合体、ポリウレタン、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン、エポキシ樹脂等の樹脂や、ポリテトラフルオロエチレンのような弗素樹脂、シリコン樹脂等が挙げられる。又これらの樹脂に酸化チタン、酸化アルミニウム、酸化錫、酸化亜鉛、酸化ジルコニウム、酸化マグネシウム、チタン酸カリウム、シリカ及びそれらの表面処理品等の無機材料を分散したものをを用いることができる。

【 0 0 7 0 】

また、感光体の保護層に用いられるフィラー材料のうち有機性フィラー材料としては、ポリテトラフルオロエチレンのようなフッ素樹脂粉末、シリコーン樹脂粉末、 α -カーボン粉末等が挙げられ、無機性フィラー材料としては、銅、スズ、アルミニウム、インジウムなどの金属粉末、シリカ、酸化錫、酸化亜鉛、酸化チタン、酸化インジウム、酸化アンチモン、酸化ビスマス、アンチモンをドーブした酸化錫、錫をドーブした酸化インジウム等の金属酸化物、チタン酸カリウムなどの無機材料が挙げられる。特に、フィラーの硬度の点からは、この中でも無機材料を用いることが有利である。特に、シリカ、酸化チタン、アルミナが有効に使用できる。更に、この中でも六方ちょう密構造を有する α -アルミナが最も有効に使用できる。

【 0 0 7 1 】

保護層中のフィラー濃度は使用するフィラー種により、また感光体を使用する電子写真プロセス条件によっても異なるが、保護層の最表層側において全固形分に対するフィラーの比で5重量%以上、好ましくは10重量%以上、50重量%以下、好ましくは30重量%以下程度が良好である。

また、使用するフィラーの体積平均粒径は、 $0.1\mu\text{m}\sim 2\mu\text{m}$ の範囲が良好に使用され、好ましくは $0.3\mu\text{m}\sim 1\mu\text{m}$ の範囲である。この場合、平均粒径が小さすぎると耐摩耗性が十分に発揮されず、大きすぎると塗膜の表面性が悪くなったり、塗膜そのものが形成できなかつたりするからである。

【 0 0 7 2 】

なお、本発明におけるフィラーの平均粒径とは、特別な記載のない限り体積平均粒径であり、超遠心式自動粒度分布測定装置：CAPA-700（堀場製作所製）により求めたものである。この際、累積分布の50%に相当する粒子径（Median系）として算出されたものである。また、同時に測定される各々の粒子の標準偏差が $1\mu\text{m}$ 以下であることが重要である。これ以上の標準偏差の値である場合には、粒度分布が広すぎて、本発明の効果が顕著に得られなくなってしまう場合がある。

【 0 0 7 3 】

また、本発明で使用するフィラーのpHも解像度やフィラーの分散性に大きく

影響する。その理由の一つとしては、フィラー、特に金属酸化物は製造時に塩酸等が残存することが考えられる。その残存量が多い場合には、画像ボケの発生は避けられず、またそれは残存量によってはフィラーの分散性にも影響を及ぼす場合がある。

もう一つの理由としては、フィラー、特に金属酸化物の表面における帯電性の違いによるものである。通常、液体中に分散している粒子はプラスあるいはマイナスに帯電しており、それを電氣的に中性に保とうとして反対の電荷を持つイオンが集まり、そこで電気二重層が形成されることによって粒子の分散状態は安定化している。粒子から遠ざかるにしたがい、その電位（ゼータ電位）は徐々に低くなり、粒子から十分に離れて電氣的に中性である領域の電位はゼロとなる。したがって、ゼータ電位の絶対値の増加によって粒子の反発力が高くなることによって安定性は高くなり、ゼロに近づくに従い凝集しやすく不安定になる。一方、系のpH値によってゼータ電位は大きく変動し、あるpH値において電位はゼロとなり等電点を持つことになる。したがって、系の等電点からできるだけ遠ざけて、ゼータ電位の絶対値を高めることによって分散系の安定化が図られることになる。

【 0 0 7 4 】

本発明の構成においては、フィラーとしては前述の等電点におけるpHが、少なくとも5以上を示すものが画像ボケ抑制の点から好ましく、より塩基性を示すフィラーであるほどその効果が高くなる傾向があることが確認された。等電点におけるpHが高い塩基性を示すフィラーは、系が酸性であった方がゼータ電位はより高くなることにより、分散性及びその安定性は向上することになる。

ここで、本発明におけるフィラーのpHは、ゼータ電位から等電点におけるpH値を記載した。この際、ゼータ電位の測定は、大塚電子（株）製レーザーゼータ電位計にて測定した。

【 0 0 7 5 】

更に、画像ボケが発生しにくいフィラーとしては、電気絶縁性が高いフィラー（比抵抗が $10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以上）が好ましく、フィラーのpHが5以上を示すものやフィラーの誘電率が5以上を示すものが特に有効に使用できる。また、p

Hが5以上のフィラーあるいは誘電率が5以上のフィラーを単独で使用することはもちろん、pHが5以下のフィラーとpHが5以上のフィラーとを2種類以上を混合したり、誘電率が5以下のフィラーと誘電率が5以上のフィラーとを2種類以上混合したりして用いることも可能である。また、これらのフィラーの中でも高い絶縁性を有し、熱安定性が高い上に、耐摩耗性が高い六方細密構造である α 型アルミナは、画像ボケの抑制や耐摩耗性の向上の点から特に有用である。

【 0 0 7 6 】

本発明において使用するフィラーの比抵抗は以下のように定義される。フィラーのような粉体は、充填率によりその比抵抗値が異なるので、一定の条件下で測定する必要がある。本発明においては、特開平5-94049号公報の図1に示される装置、特開平5-113688号公報の図1に示される測定装置と同様の構成の装置を用いて、フィラーの比抵抗値を測定し、この値を用いた。測定装置において、電極面積は 4.0 cm^2 である。測定前に片側の電極に4 kgの荷重を1分間かけ、電極間距離が4 mmになるように試料量を調節する。

測定の際には、上部電極の重量(1 kg)の荷重状態で測定を行ない、印加電圧は100 Vにて測定する。 $10^6\ \Omega \cdot \text{cm}$ 以上の領域は、HIGH RESISTANCE METER(横河ヒューレットパカード製)、それ以下の領域についてはデジタルマルチメーター(フルーク製)により測定した。これにより得られた比抵抗値を本発明の云うところの比抵抗値と定義するものである。

フィラーの誘電率は以下のように測定した。上述のような比抵抗の測定と同様なセルを用い、荷重をかけた後に、静電容量を測定し、これより誘電率を求めた。静電容量の測定は、誘電体損測定器(安藤電気製)を使用した。

【 0 0 7 7 】

更に、これらのフィラーは、少なくとも一種の表面処理剤で表面処理させることが可能であり、そうすることがフィラーの分散性の面から好ましい。フィラーの分散性の低下は残留電位の上昇だけでなく、塗膜の透明性の低下や塗膜欠陥の発生、さらには耐摩耗性の低下をも引き起こすため、高耐久化あるいは高画質化を妨げる大きな問題に発展する可能性がある。表面処理剤としては、従来用いられている表面処理剤を使用することができるが、フィラーの絶縁性を維持できる

表面処理剤が好ましい。

【 0 0 7 8 】

例えば、チタネート系カップリング剤、アルミニウム系カップリング剤、ジルコアルミネート系カップリング剤、高級脂肪酸等、あるいはこれらとシランカップリング剤との混合処理や、 Al_2O_3 、 TiO_2 、 ZrO_2 、シリコン、ステアリン酸アルミニウム等、あるいはそれらの混合処理がフィラーの分散性及び画像ボケの点からより好ましい。

【 0 0 7 9 】

シランカップリング剤による処理は、画像ボケの影響が強くなるが、上記の表面処理剤とシランカップリング剤との混合処理を施すことによりその影響を抑制できる場合がある。表面処理量については、用いるフィラーの平均一次粒径によって異なるが、3～30 wt %が適しており、5～20 wt %がより好ましい。表面処理量がこれよりも少ないとフィラーの分散効果が得られず、また多すぎると残留電位の著しい上昇を引き起こす。これらフィラー材料は単独もしくは2種類以上混合して用いられる。フィラーの表面処理量に関しては、上述のようにフィラー量に対する使用する表面処理剤の重量比で定義される。

これらフィラー材料は、適当な分散機を用いることにより分散できる。また、保護層の透過率の点から使用するフィラーは1次粒子レベルまで分散され、凝集体が少ない方が好ましい。

【 0 0 8 0 】

また、高速応答性や残留電位低減のために保護層に電荷輸送材料を加えることができ、有効な手段である。保護層に用いることのできる電荷輸送材料は、前述の電荷輸送層の説明で記載した電荷輸送材料や高分子電荷輸送材料が使用される。

【 0 0 8 1 】

電荷輸送材料として、低分子電荷輸送材料を用いる場合には、保護層中における濃度傾斜を設けても構わない。耐摩耗性向上のため、表面側を低濃度にするとは有効な手段である。ここで云う濃度とは、保護層を構成する全材料の総重量に対する低分子電荷輸送材料の重量の比を表わし、濃度傾斜とは上記重量比にお

いて表面側において濃度が低くなるような傾斜を設けることを示す。

【 0 0 8 2 】

また、高分子電荷輸送材料を用いることは、感光体の耐久性を高める点で非常に有利である。保護層のフィラー以外の成分を高分子だけで構成することにより、機械的な耐摩耗性を向上させるだけでなく、化学的な安定性を高めることもできる。高分子は低分子に比べて化学的な反応性に乏しく、帯電部材から発生する酸化性ガスへの耐性、あるいは放電によるスパッタリング効果に対する耐性も高い。保護層のように耐摩耗性の高い膜を表面に有する場合、繰り返し使用での画像ボケの問題が非常に顕著になる。これは、感光体表面に、酸化性ガスの吸着や低抵抗物質の付着（吸着）が起こるためであると考えられるが、上述のようにフィラー及び高分子成分だけから構成される保護層を採用した場合には、吸着サイトが減少することになり、画像ボケに対して高い効果を示すものである。

保護層の形成法としては通常の塗布法が採用される。なお保護層の厚さは0.1～10 μ m程度が適当である。また、以上のほかに真空薄膜作成法にて形成したa-C、a-SiCなど公知の材料を保護層として用いることができる。

【 0 0 8 3 】

次に、本発明の新規な電子写真感光体が搭載された画像形成装置について詳しく説明する。

図9は、本発明の電子写真プロセスおよび画像形成装置を説明するための概略図であり、下記に示すような変形例も本発明の範疇に属するものである。

図9において、感光体（1）は導電性支持体上に少なくとも電荷発生層、電荷輸送層を含む感光層が設けられてなる。感光体（1）はドラム状の形状を示しているが、シート状、エンドレスベルト状のものであっても良い。帯電ローラ（3）、転写前チャージャ（7）、転写チャージャ（10）、分離チャージャ（11）、クリーニング前チャージャ（13）には、コロトロン、スコロトロン、固体帯電器（ソリッド・ステート・チャージャー）、帯電ローラ、転写ローラを始めとする公知の手段が用いられる。

【 0 0 8 4 】

これらの帯電方式のうち、特に接触帯電方式、あるいは非接触の近接配置方式

が望ましい。接触帯電方式においては帯電効率が高くオゾン発生量が少ない、装置の小型化が可能である等のメリットを有する。

ここでいう接触方式の帯電部材とは、感光体表面に帯電部材の表面が接触するタイプのものであり、帯電ローラ、帯電ブレード、帯電ブラシの形状がある。中でも帯電ローラや帯電ブラシが良好に使用される。

【 0 0 8 5 】

また、近接配置した帯電部材とは、感光体表面と帯電部材表面の間に $200\mu\text{m}$ 以下の空隙（ギャップ）を有するように非接触状態で近接配置したタイプのものである。空隙の距離から、コロトロン、スコロトロンに代表される公知の帯電器とは区別されるものである。本発明において使用される近接配置された帯電部材は、感光体表面との空隙を適切に制御できる機構のものであればいかなる形状のものでも良い。例えば、感光体の回転軸と帯電部材の回転軸を機械的に固定して、適正ギャップを有するような配置にすればよい。

中でも、帯電ローラの形状の帯電部材を用い、帯電部材の非画像形成部両端にギャップ形成部材を配置して、この部分のみを感光体表面に当接させ、画像形成領域を非接触配置させる、あるいは感光体非画像形成部両端ギャップ形成部材を配置して、この部分のみを帯電部材表面に当接させ、画像形成領域を非接触配置させるような方法が、簡便な方法でギャップを安定して維持できる方法である。

特に特開 2 0 0 2 - 1 4 8 9 0 4 号公報、特開 2 0 0 2 - 1 4 8 9 0 5 号公報に記載された方法は良好に使用できる。帯電部材側にギャップ形成部材を配置した近接帯電機構の一例を図 1 0 に示す。

前記方式を用いることで、帯電効率が高くオゾン発生量が少ない、装置の小型化が可能、さらには、トナー等による汚れが生じない、接触による機械的摩耗が発生しない等の利点を有していることから良好に使用される。

【 0 0 8 6 】

さらに印加方式としては、交流重畳を用いることでより帯電ムラが生じにくい等の利点を有し、良好に使用できる。

また、画像露光部（5）、除電ランプ（2）等の光源には、蛍光灯、タングステンランプ、ハロゲンランプ、水銀灯、ナトリウム灯、発光ダイオード（LED

）、半導体レーザー（LD）、エレクトロルミネッセンス（EL）などの発光物全般を用いることができる。

また、所望の波長域の光のみを照射するために、シャープカットフィルター、バンドパスフィルター、近赤外カットフィルター、ダイクロイックフィルター、干渉フィルター、色温度変換フィルターなどの各種フィルターを用いることもできる。

【 0 0 8 7 】

これらの光源のうち、発光ダイオード、及び半導体レーザーは照射エネルギーが高く、また600～800nmの長波長光を有するため、前述の電荷発生材料であるフタロシアニン顔料が高感度を示すことから良好に使用される。

かかる光源等は、図9に示される工程の他に光照射を併用した転写工程、除電工程、クリーニング工程、あるいは前露光などの工程を設けることにより、感光体に光が照射される。

【 0 0 8 8 】

さて、現像ユニット（6）により感光体（1）上に現像されたトナーは、転写紙（9）に転写されるが、全部が転写されるわけではなく、感光体（1）上に残存するトナーも生ずる。このようなトナーは、ファーブラシ（14）およびブレード（15）により、感光体より除去される。クリーニングは、クリーニングブラシだけで行なわれることもあり、クリーニングブラシにはファーブラシ、マグファーブラシを始めとする公知のものが用いられる。

電子写真感光体に正（負）帯電を施し、画像露光を行なうと、感光体表面上には正（負）の静電潜像が形成される。これを負（正）極性のトナー（検電微粒子）で現像すれば、ポジ画像が得られ、また正（負）極性のトナーで現像すれば、ネガ画像が得られる。

かかる現像手段には、公知の方法が適用されるし、また、除電手段にも公知の方法が用いられる。

【 0 0 8 9 】

次に、本発明の新規な電子写真感光体が搭載された画像形成要素について、説明する。

画像形成要素は、電子写真感光体と、その周りに少なくとも帯電部材、現像部材およびクリーニング部材が配置されたユニットとして構成され、複数色のトナーが用いられるカラー画像形成装置の場合には、その色の数に応じた数の画像形成要素が搭載され、また各画像形成要素は画像形成装置に固定しても、また個別に差し替え使用可能とすることもできる。

【 0 0 9 0 】

図 1 1 は、画像形成要素を複数具備してなる画像形成装置（一般的には、タンデム方式のフルカラー画像形成装置と呼ばれる）を説明するための概略図であり、下記するような変形例も本発明の範疇に属するものである。

図 1 1 において、符号（1 C, 1 M, 1 Y, 1 K）はドラム状の感光体であり、この感光体（1 C, 1 M, 1 Y, 1 K）は図中の矢印方向に回転し、その周りに少なくとも回転順に帯電部材（2 C, 2 M, 2 Y, 2 K）、現像部材（4 C, 4 M, 4 Y, 4 K）、クリーニング部材（5 C, 5 M, 5 Y, 5 K）が配置されている。帯電部材（2 C, 2 M, 2 Y, 2 K）は、感光体表面を均一に帯電するための帯電装置を構成する帯電部材である。

【 0 0 9 1 】

この帯電部材（2 C, 2 M, 2 Y, 2 K）と現像部材（4 C, 4 M, 4 Y, 4 K）の間の感光体裏面側より、図示しない露光部材からのレーザー光（3 C, 3 M, 3 Y, 3 K）が照射され、感光体（1 C, 1 M, 1 Y, 1 K）に静電潜像が形成されるようになっている。そして、このような感光体（1 C, 1 M, 1 Y, 1 K）を中心とした 4 つの画像形成要素（6 C, 6 M, 6 Y, 6 K）が、転写材搬送手段である転写搬送ベルト（1 0）に沿って並置されている。転写搬送ベルト（1 0）は各画像形成ユニット（6 C, 6 M, 6 Y, 6 K）の現像部材（4 C, 4 M, 4 Y, 4 K）とクリーニング部材（5 C, 5 M, 5 Y, 5 K）の間で感光体（1 C, 1 M, 1 Y, 1 K）に当接しており、転写搬送ベルト（1 0）の感光体側の裏側に当たる面（裏面）には転写バイアスを印加するための転写ブラシ（1 1 C, 1 1 M, 1 1 Y, 1 1 K）が配置されている。各画像形成要素（6 C, 6 M, 6 Y, 6 K）は現像装置内部のトナーの色が異なることであり、その他は全て同様の構成となっている。

【 0 0 9 2 】

図 1 1 に示す構成のカラー画像形成装置において、画像形成動作は次のようにして行なわれる。まず、各画像形成要素（6 C，6 M，6 Y，6 K）において、感光体（1 C，1 M，1 Y，1 K）が矢印方向（感光体と連れ周り方向）に回転する帯電部材（2 C，2 M，2 Y，2 K）により帯電され、次に感光体の内側に配置された露光部（図示しない）でレーザー光（3 C，3 M，3 Y，3 K）により、作成する各色の画像に対応した静電潜像が形成される。

【 0 0 9 3 】

次に現像部材（4 C，4 M，4 Y，4 K）により潜像を現像してトナー像が形成される。現像部材（4 C，4 M，4 Y，4 K）は、それぞれ C（シアン），M（マゼンタ），Y（イエロー），K（ブラック）のトナーで現像を行なう現像部材で、4 つの感光体（1 C，1 M，1 Y，1 K）上で作られた各色のトナー像は転写紙上で重ねられる。

転写紙（7）は給紙コロ（8）によりトレイから送り出され、一對のレジストローラ（9）で一旦停止し、上記感光体上への画像形成とタイミングを合わせて転写搬送ベルト（10）に送られる。転写搬送ベルト（10）上に保持された転写紙（7）は搬送されて、各感光体（1 C，1 M，1 Y，1 K）との当接位置（転写部）で各色トナー像の転写が行なわれる。

感光体上のトナー像は、転写ブラシ（11 C，11 M，11 Y，11 K）に印加された転写バイアスと感光体（1 C，1 M，1 Y，1 K）との電位差から形成される電界により、転写紙（7）上に転写される。そして4 つの転写部を通過して4 色のトナー像が重ねられた記録紙（7）は定着装置（12）に搬送され、トナーが定着されて、図示しない排紙部に排紙される。また、転写部で転写されずに各感光体（1 C，1 M，1 Y，1 K）上に残った残留トナーは、クリーニング装置（5 C，5 M，5 Y，5 K）で回収される。

【 0 0 9 4 】

なお、図 1 1 の例では画像形成要素は、転写紙搬送方向上流側から下流側に向けて、C（シアン），M（マゼンタ），Y（イエロー），K（ブラック）の色の順で並んでいるが、この順番に限るものではなく、色順は任意に設定されるもの

である。

また、黒色のみの原稿を作成する際には、黒色以外の画像形成要素（6 C，6 M，6 Y）が停止するような機構を設けることは本発明に特に有効に利用できる。更に、図 1 1 において帯電部材は感光体と当接しているが、両者の間に適当なギャップ（1 0 ～ 2 0 0 μ m 程度）を設けることにより、両者の摩耗量が低減できると共に、帯電部材へのトナーフィルミングが少なくて済み良好に使用できる。

【 0 0 9 5 】

以上説明した画像形成要素は、複写機、ファクシミリあるいはプリンター等の画像形成装置内に固定して組み込まれていても良いが、プロセスカートリッジの形でそれら装置に脱着自在の構成にして組み込まれてもよい。

また、このプロセスカートリッジとしては、フルカラー画像形成装置に用いられる前記の画像形成要素と言う意味でなく、1 色のみの画像形成用のモノカラー画像形成装置に脱着自在の構成であって、本発明の電子写真感光体を内蔵し、さらに他に帯電手段、露光手段、現像手段、転写手段、クリーニング手段および除電手段等の少なくとも 1 つを具備するものについても、本発明に包含される。なお、前記の各画像形成手段のうち、プロセスカートリッジに具備されないものは、画像形成装置側に具備される。

プロセスカートリッジの形状等は多く挙げられるが、一般的な例として図 1 2 に示すものが挙げられる。

【 0 0 9 6 】

【実施例】

以下、本発明を実施例を挙げて説明するが、本発明が実施例により制約を受けるものではない。なお、部はすべて重量部である。

まず、本発明に用いた電荷発生材料の合成例について述べる。

< 合成例 1 >

1，3 - ジイミノイソインドリン 2 9．2 g とスルホラン 2 0 0 m l を混合し、窒素気流下でチタニウムテトラブトキシド 2 0．4 g を滴下する。滴下終了後、徐々に 1 8 0 $^{\circ}$ C まで昇温し、反応温度を 1 7 0 $^{\circ}$ C ～ 1 8 0 $^{\circ}$ C の間に保ちながら

5 時間攪拌して反応を行なった。反応終了後、放冷した後析出物を濾過し、クロロホルムで粉体が青色になるまで洗浄し、つぎにメタノールで数回洗浄し、さらに 8 0 ° C の熱水で数回洗浄した後乾燥し、粗チタニルフタロシアニンを得た。粗チタニルフタロシアニンを 2 0 倍量の濃硫酸に溶解し、1 0 0 倍量の氷水に攪拌しながら滴下し、析出した結晶をろ過、ついで洗浄液が中性になるまで水洗いを繰り返し、チタニルフタロシアニン顔料のウェットケーキを得た。得られたこのウェットケーキ 2 g をテトラヒドロフラン 2 0 g に投入し、4 時間攪拌を行なった。

これにメタノール 1 0 0 g を追加して、1 時間攪拌を行なった後、濾過を行ない、乾燥して、本発明のチタニルフタロシアニン粉末を得た。得られたチタニルフタロシアニン粉末を、下記の条件により X 線回折スペクトル測定したところ、Cu - K α 線（波長 1. 5 4 2 Å）に対するブラッグ角 2θ が $27.2 \pm 0.2^\circ$ に最大ピークと最低角 $7.3 \pm 0.2^\circ$ にピークを有し、かつ $7.4 \sim 9.4^\circ$ の範囲にピークを有さず、かつ 26.3° にピークを有さないチタニルフタロシアニン粉末を得られた。その結果を図 1 3 に示す。

【 0 0 9 7 】

（X 線回折スペクトル測定条件）

X 線管球：Cu

電圧：5 0 k V

電流：3 0 m A

走査速度： 2° / 分

走査範囲： $3^\circ \sim 40^\circ$

時定数：2 秒

【 0 0 9 8 】

（合成例 2）

特開平 1 - 2 9 9 8 7 4 号（特許第 2 5 1 2 0 8 1 号）公報、実施例 1 に記載の方法に準じて、顔料を作製した。すなわち、先の合成例 1 で作製したウェットケーキを乾燥し、乾燥物 1 g をポリエチレングリコール 5 0 g に加え、1 0 0 g のガラスビーズと共に、サンドミルを行なった。結晶転移後、希硫酸、水酸化ア

ンモニウム水溶液で順次洗浄し、乾燥して顔料を得た。

【 0 0 9 9 】

(合成例 3)

特開平 3 - 2 6 9 0 6 4 号 (特許第 2 5 8 4 6 8 2 号) 公報、製造例 1 に記載の方法に準じて、顔料を作製した。すなわち、先の合成例 1 で作製したウェットケーキを乾燥し、乾燥物 1 g をイオン交換水 1 0 g とモノクロルベンゼン 1 g の混合溶媒中で 1 時間攪拌 (5 0 °C) した後、メタノールとイオン交換水で洗浄し、乾燥して顔料を得た。

【 0 1 0 0 】

(合成例 4)

特開平 2 - 8 2 5 6 号 (特公平 7 - 9 1 4 8 6 号) 公報の製造例に記載の方法に準じて、顔料を作製した。すなわち、フタロジニトリル 9 . 8 g と 1 - クロロナフタレン 7 5 m l を攪拌混合し、窒素気流下で四塩化チタン 2 . 2 m l を滴下する。滴下終了後、徐々に 2 0 0 °C まで昇温し、反応温度を 2 0 0 °C ~ 2 2 0 °C の間に保ちながら 3 時間攪拌して反応を行なった。反応終了後、放冷し 1 3 0 °C になったところ熱時ろ過し、次いで 1 - クロロナフタレンで粉体が青色になるまで洗浄、次にメタノールで数回洗浄し、さらに 8 0 °C の熱水で数回洗浄した後、乾燥し顔料を得た。

【 0 1 0 1 】

(合成例 5)

特開昭 6 4 - 1 7 0 6 6 号 (特公平 7 - 9 7 2 2 1 号) 公報、合成例 1 に記載の方法に準じて、顔料を作製した。すなわち、 α 型 T i O P c 5 部を食塩 1 0 g およびアセトフェノン 5 g と共にサンドグラインダーにて 1 0 0 °C にて 1 0 時間結晶変換処理を行なった。これをイオン交換水及びメタノールで洗浄し、希硫酸水溶液で精製し、イオン交換水で酸分がなくなるまで洗浄した後、乾燥して顔料を得た。

【 0 1 0 2 】

(合成例 6)

特開平 1 1 - 5 9 1 9 号 (特許第 3 0 0 3 6 6 4 号) 公報、実施例 1 に記載の

方法に準じて、顔料を作製した。すなわち、オーフタロジニトリル 20.4 部、四塩化チタン部 7.6 部をキノリン 50 部中で 200℃にて 2 時間加熱反応後、水蒸気蒸留で溶媒を除き、2%塩化水溶液、続いて 2%水酸化ナトリウム水溶液で精製し、メタノール、N,N-ジメチルホルムアミドで洗浄後、乾燥し、チタニルフタロシアニンを得た。

このチタニルフタロシアニンを 2 部を 5℃の 98%硫酸 40 部の中に少しずつ溶解し、その混合物を約 1 時間、5℃以下の温度を保ちながら攪拌する。続いて硫酸溶液を高速攪拌した 400 部の氷水中に、ゆっくりと注入し、析出した結晶を濾過する。結晶を酸が残量しなくなるまで蒸留水で洗浄し、ウェットケーキを得る。そのケーキを THF 100 部中で約 5 時間攪拌を行ない、ろ過、THF による洗浄を行ない乾燥後、顔料を得た。

【 0 1 0 3 】

(合成例 7)

特開平 3-255456 号 (特許第 3005052 号) 公報、合成例 2 に記載の方法に準じて、顔料を作製した。すなわち、左記の合成例 1 で作製したウェットケーキ 10 部を塩化ナトリウム 15 部とジエチレングリコール 7 部に混合し、80℃の加熱下で自動乳鉢により 60 時間ミリング処理を行なった。次に、この処理品に含まれる塩化ナトリウムとジエチレングリコールを完全に除去するために十分な水洗を行なった。これを減圧乾燥した後にシクロヘキサノン 200 部と直径 1 mm のガラスビーズを加えて、30 分間サンドミルにより処理を行ない、顔料を得た。

【 0 1 0 4 】

以上の合成例 2～7 で作製した顔料は、先程と同様の方法で X 線回折スペクトルを測定し、それぞれの公報に記載のスペクトルと同様であることを確認した。表 1 にそれぞれの X 線回折スペクトルと合成例 1 で得られた顔料の X 線回折スペクトルのピーク位置の特徴を示す。

【 0 1 0 5 】

【表 1】

	最大 ピーク	最低角 ピーク	9.4 ° のピーク	9.6 ° のピーク	7.4～9.4° の範囲のピーク	26.3° の ピーク
合成例 1	27.2°	7.3°	あり	あり	なし	なし
合成例 2	27.2°	7.3°	なし	なし	なし	なし
合成例 3	27.2°	9.6°	あり	あり	なし	なし
合成例 4	27.2°	7.4°	なし	あり	なし	なし
合成例 5	27.2°	7.3°	あり	あり	あり(7.5°)	なし
合成例 6	27.2°	7.5°	なし	あり	あり(7.5°)	なし
合成例 7	27.2°	7.4°	なし	なし	あり(9.2°)	あり

【 0 1 0 6 】

(合成例 8)

1、3-ジイミノイソインドリン 292 部とスルホラン 1800 部を混合し、窒素気流下でチタニウムテトラブトキシド 204 部を滴下する。滴下終了後、徐々に 180℃ まで昇温し、反応温度を 170℃～180℃ の間に保ちながら 5 時間攪拌して反応を行なった。

反応終了後、放冷した後析出物を濾過し、クロロホルムで粉体が青色になるまで洗浄し、つぎにメタノールで数回洗浄し、さらに 80℃ の熱水で数回洗浄した後乾燥し、粗チタニルフタロシアニンを得た。

得られた熱水洗浄処理した粗チタニルフタロシアニン顔料のうち 60 部を 96% 硫酸 1000 部に 3～5℃ 下攪拌、溶解し、ろ過した。得られた硫酸溶液を氷水 35000 部中に攪拌しながら滴下し、析出した結晶を濾過、ついで洗浄液が中性になるまで水洗を繰り返し、チタニルフタロシアニン顔料の水ペーストを得た。

【 0 1 0 7 】

この水ペーストにテトラヒドロフラン 1500 部を加え、室温下でホモミキサー（ケニス、MARKII f モデル）により強烈に攪拌（2000 rpm）し、ペ

ーストの濃紺色の色が淡い青色に変化したら（攪拌開始後 2 0 分）、攪拌を停止し、直ちに減圧濾過を行なった。

濾過装置上で得られた結晶をテトラヒドロフランで洗浄し、顔料のウェットケーキ 9 8 部を得た。これを減圧下（5 mmHg）、7 0℃で 2 日間乾燥して、チタニルフタロシアニン結晶 7 8 部を得た。

このチタニルフタロシアニン結晶の X 線回折スペクトルを先ほどと同様に測定した結果、合成例 1 で作製したチタニルフタロシアニン結晶と同じスペクトルが得られた。

【 0 1 0 8 】

合成例 8 で作製したチタニルフタロシアニン結晶と合成例 1 で作製したチタニルフタロシアニン結晶の粒子サイズを観察するために、合成時の濾過直前の合成液を、表面を導電性処理した銅製のネットですくい取り、チタニルフタロシアニンの粒子サイズを透過型電子顕微鏡（TEM、日立：H-9 0 0 0 NAR）にて、7 5 0 0 0 倍の倍率で観察を行なった。平均粒子サイズとして、以下のように求めた。

【 0 1 0 9 】

上述のように観察された TEM 像を TEM 写真として撮影し、映し出されたチタニルフタロシアニン粒子（針状に近い形）を 3 0 個任意に選び出し、それぞれの長径の大きさを測定する。測定した 3 0 個体の長径の算術平均を求めて、平均粒子サイズとした。

その結果、合成例 8 で合成されたチタニルフタロシアニン結晶の一次粒子サイズは、およそ 0. 1 5 μ m、合成例 1 で合成されたチタニルフタロシアニン結晶の一次粒子サイズはおよそ 0. 2 5 μ m と求められた。

【 0 1 1 0 】

（実施例 1）

表面粗さ 1. 0 μ m となるような切削粗面処理を行なった、外径 3 0 mm、長さ 3 4 0 mm のアルミニウム素管（JIS 1 0 5 0）に、ビーズミリング分散により顔料の平均粒径が 0. 2 μ m になるように調製した下記組成の電荷発生層用塗工液を浸漬塗布した。続いて、8 0℃で 2 0 分間乾燥し、膜厚 0. 2 μ m の電

荷発生層を形成した。

〔電荷発生層用塗工液〕

合成例 1 のチタニルフタロシアニン顔料	1 5 部
ポリビニルブチラール（エスレック B X - 1 : 積水化学社製）	1 0 部
メチルエチルケトン	6 0 0 部

【 0 1 1 1 】

また、作製した電荷発生層の表面を反射型電子顕微鏡（SEM、日立：S-4700）にて、50000倍の倍率で観察を行ない、映し出されたチタニルフタロシアニン粒子（針状に近い形）を30個任意に選び出し、それぞれの長径の大きさを測定した。その結果平均粒径は塗布液中での粒径と同様に0.2 μmであった。

【 0 1 1 2 】

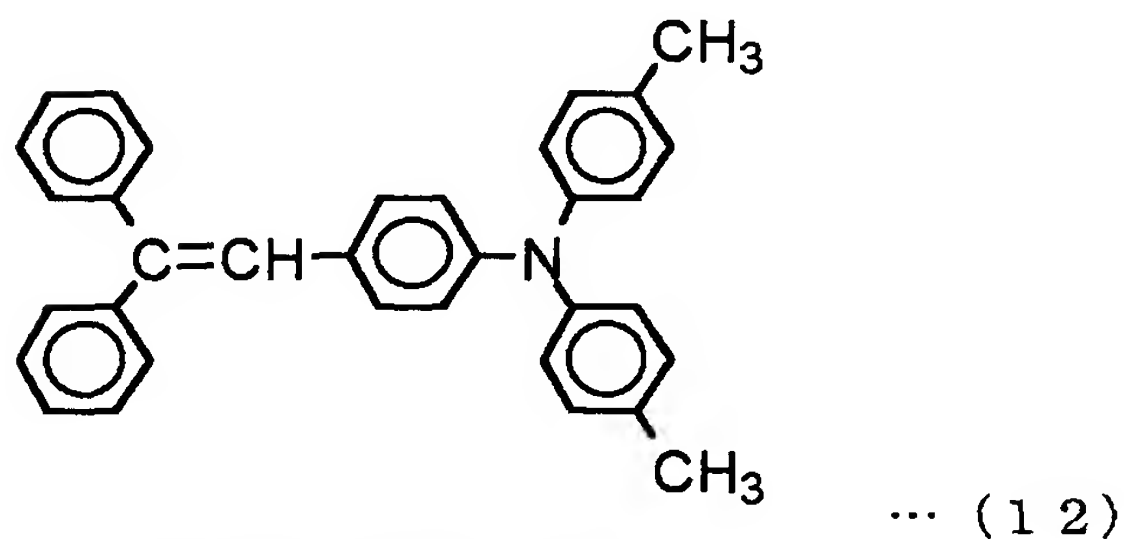
続いて、下記組成の電荷輸送層塗工液を前記電荷発生層上に塗布し、130℃で20分間乾燥して膜厚25 μmの電荷輸送層を形成し、電子写真感光体を作製した。

〔電荷輸送層塗工液〕

ポリカーボネート（ユーピロン Z 200 : 三菱ガス化学社製）	1 0 部
下記式（12）の電荷輸送材料	8 部

【 0 1 1 3 】

【化 1 5】



テトラヒドロフラン	8 0 部
-----------	-------

【 0 1 1 4 】

（実施例 2）

実施例 1 にて作製したアルミニウム素管に、下記組成の中間層用塗工液を浸漬

塗布し、130℃で20分間乾燥して、膜厚3 μ mの中間層を形成した。この中間層表面の表面粗さを測定したところ0.6 μ mであった。

〔中間層用塗工液〕

酸化チタン（CR-EL：石原産業社製）70部

アルキッド樹脂15部

{ベッコライトM6401-50-S（固形分50%）

：大日本インキ化学工業製}

メラミン樹脂10部

{スーパーベッカミンL-121-60（固形分60%）

：大日本インキ化学工業製}

メチルエチルケトン100部

続いて、実施例1と同様、電荷発生層、電荷輸送層を形成し、電子写真感光体を作製した。

【0115】

（実施例3）

実施例1で用いたアルミニウム素管の切削粗面処理を表面粗さが0.3 μ mになるように変更した以外は実施例1と同様にして、電子写真感光体を作製した。

【0116】

（比較例1）

切削粗面処理を実施せずに平滑な表面を有する、外径30mm、長さ340mmのアルミニウム素管を用いた以外は、実施例1と同様にして電子写真感光体を作製した。

【0117】

（実施例4）

比較例1にて作製したアルミニウム素管に、実施例2で示した組成の中間層用塗工液を浸漬塗布した。なお、浸漬塗布の際、塗工液に超音波振動を加えた。その後、130℃で20分間乾燥して、膜厚3 μ mの中間層を形成したこの中間層表面の表面粗さを測定したところ0.4 μ mであった。

続いて、実施例1と同様、電荷発生層、電荷輸送層を形成し、電子写真感光体

を作製した。

【 0 1 1 8 】

(実施例 5、比較例 2 ～ 5)

ビーズミリング分散により顔料の平均粒径が $0.6 \mu\text{m}$ になるように調製した電荷発生層用塗工液を用いて、実施例 1 ～ 4、比較例 1 と同様に電子写真感光体を作製した。

【 0 1 1 9 】

(実施例 6、比較例 6)

電荷輸送層用塗工液に用いる溶媒として、テトラヒドロフランに代えジオキソランを用いた以外は、実施例 1、比較例 1 と同様にして電子写真感光体を作製した。

【 0 1 2 0 】

(実施例 7、比較例 7)

電荷輸送層用塗工液に用いる溶媒として、テトラヒドロフラン 80 部をテトラヒドロフラン 50 部、トルエン 30 部に変更した以外は、実施例 1、比較例 1 と同様にして電子写真感光体を作製した。

【 0 1 2 1 】

(参考例 1)

電荷輸送層用塗工液に用いる溶媒として、テトラヒドロフランに代えジクロロメタンを用いた以外は、実施例 1 と同様にして電子写真感光体を作製した。

【 0 1 2 2 】

(参考例 2)

電荷輸送層用塗工液に用いる溶媒として、テトラヒドロフランに代えクロロホルムを用いた以外は、実施例 1 と同様にして電子写真感光体を作製した。

【 0 1 2 3 】

(実施例 8)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液に使用した顔料を、合成例 1 のものから合成例 2 のものに変更した以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 2 4 】

(実施例 9)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液に使用した顔料を、合成例 1 のものから合成例 3 のものに変更した以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 2 5 】

(実施例 1 0)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液に使用した顔料を、合成例 1 のものから合成例 4 のものに変更した以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 2 6 】

(実施例 1 1)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液に使用した顔料を、合成例 1 のものから合成例 5 のものに変更した以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 2 7 】

(実施例 1 2)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液に使用した顔料を、合成例 1 のものから合成例 6 のものに変更した以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 2 8 】

(実施例 1 3)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液に使用した顔料を、合成例 1 のものから合成例 7 のものに変更した以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 2 9 】

(実施例 1 4)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液に使用した顔料を、合成例 1 のものから合成例 8 のものに変更した以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 3 0 】

(実施例 1 5)

実施例 2 における電荷発生層用塗工液を、電荷発生層の塗工前にアドバンテック社製、コットンワインドカートリッジフィルター、TCW-3-CS (有効孔径 3 μ m) を用いて、濾過を行なった (濾過に際しては、ポンプを使用し、加圧状態で濾過を行なった) 以外は、実施例 2 と同様に感光体を作製した。

【 0 1 3 1 】

実施例 2 および実施例 1 5 で使用した電荷発生層用塗工液をスライドガラスに塗布し、光学顕微鏡にて 2 5 0 倍のスケールで観察し、その際の粗大粒子の存在状態を確認した。その結果、実施例 1 5 で用いた電荷発生層用塗工液を使用した塗膜には粗大粒子は全く観察されなかったが、実施例 2 で用いた電荷発生層用塗工液を使用した塗膜にはごくわずかに粗大粒子が観察された。

【 0 1 3 2 】

(実施例 1 6)

電荷発生層用塗工液に用いる樹脂として、ポリビニルブチラール（エスレック B X - 1 : 積水化学社製）に代えポリビニルブチラール（エスレック B M - S : 積水化学社製）を用いた以外は、実施例 1 と同様にして電子写真感光体を作製した。

【 0 1 3 3 】

(比較例 8)

電荷発生層用塗工液に用いる樹脂として、ポリビニルブチラール（エスレック B X - 1 : 積水化学社製）に代えメラミン樹脂（メラン 2 8 9 : 日立化成工業社製）を用いた以外は、実施例 1 と同様にして電子写真感光体を作製した。

【 0 1 3 4 】

得られた電子写真感光体を、図 1 2 のような画像形成装置用プロセスカートリッジに装着した。

像露光手段に 7 8 0 n m の半導体レーザーを使用し、帯電手段に図 1 0 に示すような非接触近接配置ローラ帯電器（感光体表面と帯電部材表面の空隙は 1 0 0 μ m である）を備えるよう一部改良を加えた画像形成装置（株式会社リコー製 i m a g i o M F - 2 2 0 0 ）に搭載し、A 4 サイズ P P C 用紙を縦方向送りで 1 0 万枚通紙試験を実施した。

画像評価は、地かぶり、画像濃度について◎、○、△、×の 4 段階評価を行ない、また、上記画像形成装置の現像器の位置に表面電位計を設置し、半導体レーザーがフル点灯時の露光後電位 V L についても同時に測定した。帯電条件は以下の通りである。その結果を表 2 に示す。

＜帯電条件＞

DC バイアス：-850V

AC バイアス：1.5kV (peak to peak)

周波数 2kHz

【0135】

【表2】

	電荷輸送層 塗工溶媒	平均粒径 (μm)	表面粗さ (μm)	画像評価		VL (-V)	
				地 か ぶ り	画 像 濃 度	ス タ ー ト	10万枚後
実施例1	THF	0.2	1.0	○	○	90	95
実施例2	THF	0.2	0.6	○	○	85	95
実施例3	THF	0.2	0.3	△	○	85	90
実施例4	THF	0.2	0.4	○	○	95	105
実施例5	THF	0.6	1.0	△	○	100	125
実施例6	ジオキソラン	0.2	1.0	○	○	100	110
実施例7	THF/トルエン	0.2	1.0	○	○	80	85
比較例1	THF	0.2	—	×	×	100	160
比較例2	THF	0.6	0.6	×	△	110	150
比較例3	THF	0.6	0.3	×	×	100	170
比較例4	THF	0.6	0.4	×	×	115	165
比較例5	THF	0.6	—	×	×	120	180
比較例6	ジオキソラン	0.2	—	×	×	130	200
比較例7	THF/トルエン	0.2	—	×	×	100	160
参考例1	ジクロロメタン	0.2	1.0	△	○	85	90
参考例2	クロロホルム	0.2	1.0	△	○	95	100
実施例8	THF	0.2	0.6	△	△	115	145
実施例9	THF	0.2	0.6	△	△	105	135
実施例10	THF	0.2	0.6	△	△	110	140
実施例11	THF	0.2	0.6	△	△	105	140
実施例12	THF	0.2	0.6	△	△	110	145
実施例13	THF	0.2	0.6	△	△	105	135
実施例14	THF	0.2	0.6	◎	◎	85	95
実施例15	THF	0.2	0.6	◎	○	80	90
実施例16	THF	0.2	1.0	△	○	100	120
比較例8	THF	0.2	1.0	×	△	100	145

【0136】

表2に示すように、実施例1～16においては、電荷輸送層用塗工液に非ハロゲン系溶媒を用いた場合においても、初期、及び繰り返し使用の際の感度低下が発生せず、安定して良好な画像を得られることが判る。

また、実施例 2 と実施例 8 ～ 1 3 との比較から、Cu-K α 線（波長 1. 5 4 2 Å）に対するブラッグ角 2θ が $27. 2 \pm 0. 2^\circ$ に最大ピークと最低角 $7. 3 \pm 0. 2^\circ$ にピークを有し、かつ $7. 4 \sim 9. 4^\circ$ の範囲にピークを有さず、かつ $26. 3^\circ$ にピークを有さないチタニルフタロシアニンを用いた場合には、その他の結晶型を用いた場合に対して良好な結果が得られていることが判る。更に、電荷発生層用塗工液を有効孔径 $3 \mu\text{m}$ のフィルターで濾過し、粗大粒子を完全に取り除いた場合（実施例 1 5）、結晶の一次粒子を小さくなるように合成した場合（実施例 1 4）のいずれの場合にも、実施例 2 の場合よりも更に良好な結果が得られていることが判る。

【 0 1 3 7 】

（実施例 1 7）

電荷輸送層用塗工液を下記の組成に変更した以外は実施例 1 と同様にして、電子写真感光体を作製した。

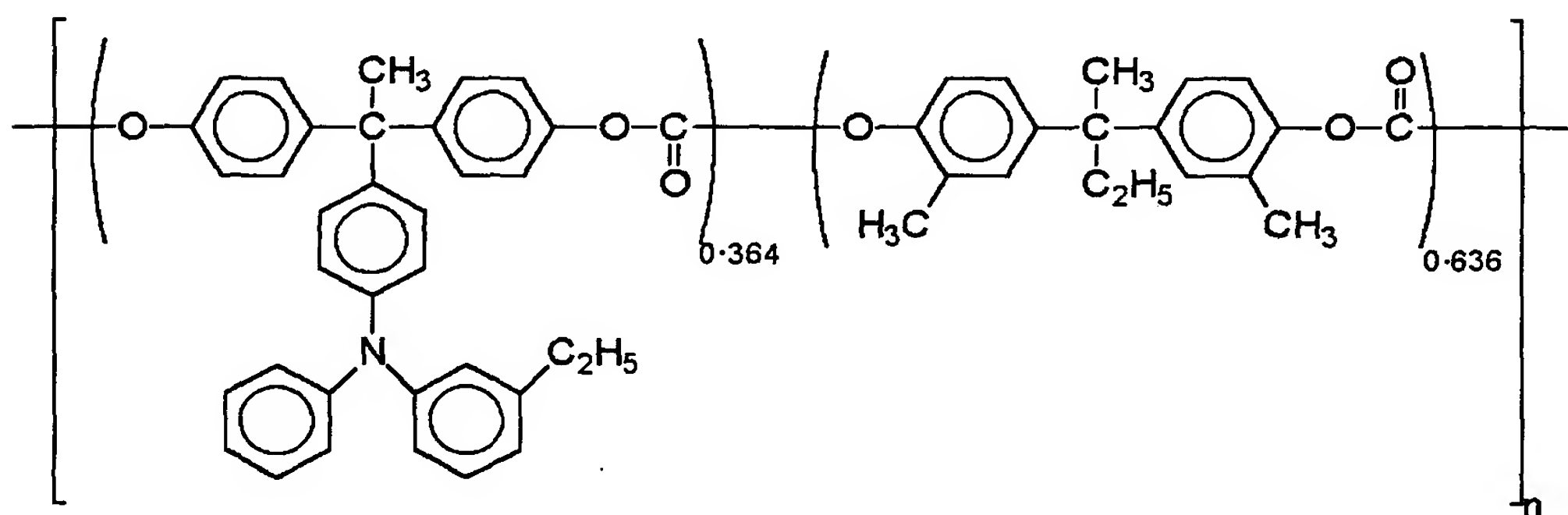
〔電荷輸送層用塗工液〕

下記式（1 3）の高分子電荷輸送材料

1 0 部

【 0 1 3 8 】

【化 1 6】



（1 3）

シリコーンオイル（KF-50：信越化学工業社製）

0. 0 0 1 部

テトラヒドロフラン

1 0 0 部

【 0 1 3 9 】

（実施例 1 8）

次に実施例 1 において作製した感光体に、下記組成の表面保護層塗工液を塗布し、140℃で20分間乾燥して平均膜厚2 μmの表面保護層を形成し、電子写真感光体を作製した。

〔表面保護層塗工液〕

ポリカーボネート樹脂	3.8部
(ユーピロンZ200：三菱ガス化学社製)	
式(4)の電荷輸送材料	2.8部
α-アルミナ微粒子	2.6部
(比抵抗： $2.5 \times 10^{12} \Omega \cdot \text{cm}$ 、平均一次粒径：0.5 μm)	
シクロヘキサノン	80部
テトラヒドロフラン	280部

【0140】

(実施例 19)

実施例 18 で使用した表面保護層塗工液を以下のものに変更した以外は、実施例 18 と同様に感光体を作製した。

〔表面保護層塗工液〕

ポリカーボネート樹脂	3.8部
(ユーピロンZ200：三菱ガス化学社製)	
式(4)の電荷輸送材料	2.8部
シリカ微粉末	2.6部
(比抵抗： $4 \times 10^{13} \Omega \cdot \text{cm}$ 、平均一次粒径：0.3 μm)	
シクロヘキサノン	80部
テトラヒドロフラン	280部

【0141】

(実施例 20)

実施例 18 で使用した表面保護層塗工液を以下のものに変更した以外は、実施例 18 と同様に感光体を作製した。

〔表面保護層塗工液〕

ポリカーボネート樹脂	3.8部
------------	------

(ユーピロン Z 2 0 0 : 三菱ガス化学社製)

式 (4) の電荷輸送材料	2 . 8 部
酸化チタン微粒子	2 . 6 部
(比抵抗 : $1 . 5 \times 1 0 ^ { 1 0 } \Omega \cdot \text{cm}$ 、平均一次粒径 : $0 . 5 \mu \text{m}$)	
シクロヘキサノン	8 0 部
テトラヒドロフラン	2 8 0 部

【 0 1 4 2 】

(実施例 2 1)

実施例 1 8 で使用した表面保護層塗工液を以下のものに変更した以外は、実施例 1 8 と同様に感光体を作製した。

[表面保護層塗工液]

ポリカーボネート樹脂	3 . 8 部
(ユーピロン Z 2 0 0 : 三菱ガス化学社製)	
式 (4) の電荷輸送材料	2 . 8 部
酸化錫－酸化アンチモン粉末	2 . 6 部
(比抵抗 : $1 0 ^ 6 \Omega \cdot \text{cm}$ 、平均 1 次粒径 $0 . 4 \mu \text{m}$)	
シクロヘキサノン	8 0 部
テトラヒドロフラン	2 8 0 部

【 0 1 4 3 】

(実施例 2 2)

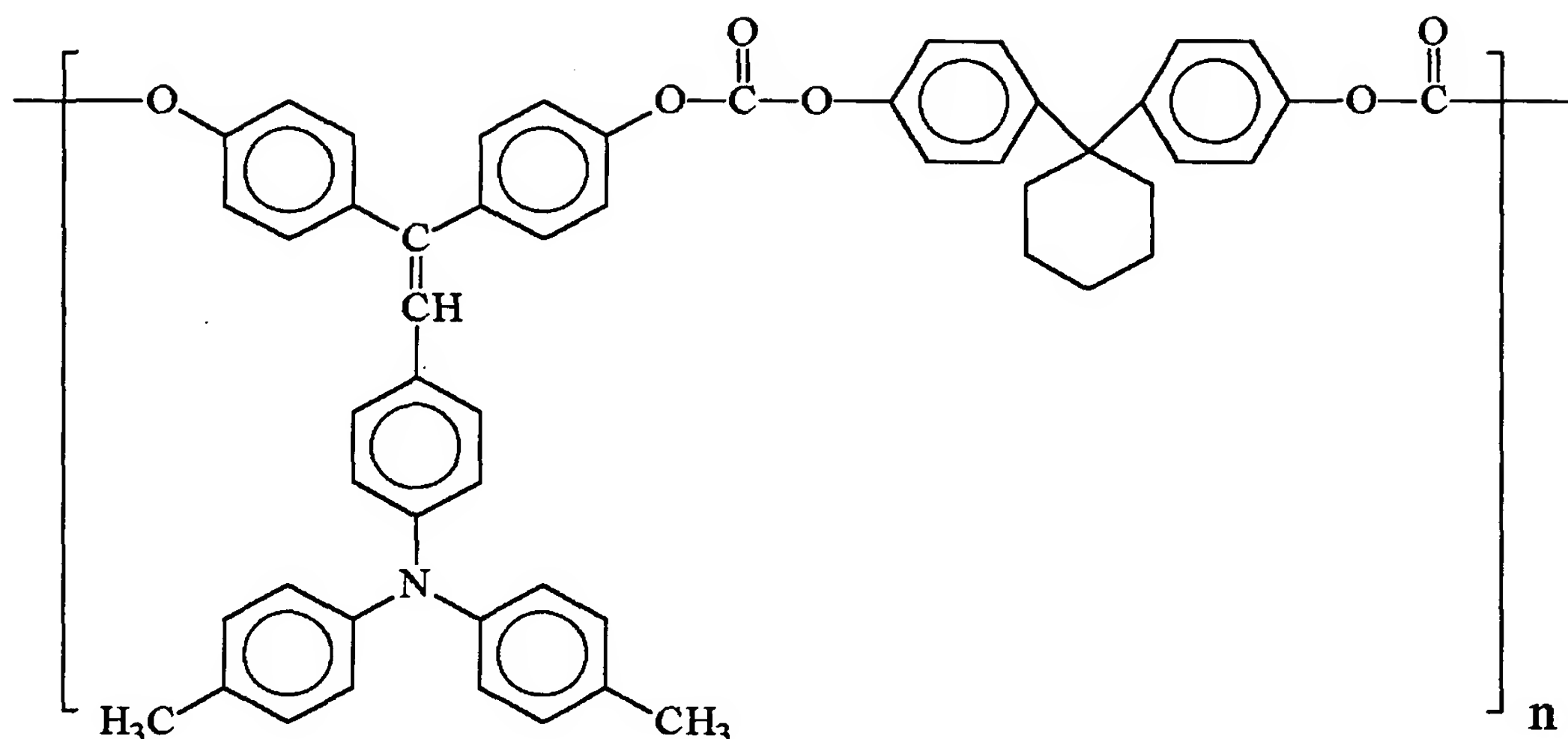
実施例 1 8 で使用した表面保護層塗工液を以下のものに変更した以外は、実施例 1 8 と同様に感光体を作製した。

[表面保護層塗工液]

下記構造の高分子電荷輸送材料	6 . 6 部
----------------	---------

【 0 1 4 4 】

【化 1 7】



α-アルミナ微粒子

2. 6 部

(比抵抗: $2.5 \times 10^{12} \Omega \cdot \text{cm}$ 、平均一次粒径: $0.5 \mu\text{m}$)

シクロヘキサノン

1 2 0 部

テトラヒドロフラン

4 2 0 部

【0 1 4 5】

(実施例 2 3)

実施例 1 において、アルミニウムシリンダー (J I S 1 0 5 0) を以下の陽極酸化皮膜処理を行ない、次いで実施例 1 と同様に電荷発生層、電荷輸送層を設け、感光体を作製した。

◎陽極酸化皮膜処理

支持体表面の鏡面研磨仕上げを行ない、脱脂洗浄、水洗浄を行なった後、液温 20°C 、硫酸 1 5 v o 1 % の電解浴に浸し、電解電圧 1 5 V にて 3 0 分間陽極酸化皮膜処理を行なった。更に、水洗浄を行なった後、7 % の酢酸ニッケル水溶液 (50°C) にて封孔処理を行なった。その後純水による洗浄を経て、 $6 \mu\text{m}$ の陽極酸化皮膜が形成された支持体を得た。

【0 1 4 6】

上記実施例 1、及び実施例 1 7 ~ 2 3 にて得られた電子写真感光体を図 1 2 のような画像形成装置用プロセスカートリッジに装着し、像露光手段に 780 nm

の半導体レーザー及び帯電手段に接触帯電ローラ帯電器を備えた画像形成装置（株式会社リコー製 i m a g i o M F - 2 2 0 0 ）に搭載した。続いて、A 4 サイズ P P C 用紙を縦方向送りで 1 5 万枚通紙し、画像評価、及び摩耗量の測定を実施した。画像評価は地かぶり、画像濃度について◎、○、△、×の４段階評価を行なった。また、1 5 万枚通紙後、ハーフトーン画像（1 ドット画像）を出力し、ドットの解像性を評価した。その結果を表 3 に示す。

【 0 1 4 7 】

【表 3】

	表面保護層 の有無	画像評価		ドットの解 像性	摩耗量 (μ m)
		地かぶり	画像濃度		
実施例 1	なし	△	○	良好	8. 7
実施例 1 7	なし	○	○	良好	3. 1
実施例 1 8	あり	○	○	良好	0. 3
実施例 1 9	あり	○	○	良好	0. 5
実施例 2 0	あり	○	○	良好	0. 3
実施例 2 1	あり	○	△	わずかに ボケ発生	0. 4
実施例 2 2	あり	◎	○	良好	0. 2
実施例 2 3	なし	◎	○	良好	8. 6

【 0 1 4 8 】

表 3 から実施例 1 7 ～ 2 2 の電子写真感光体は特に優れた耐摩耗性を示していることが判る。また同時に、地かぶりにも良好な結果を与えていることが判る。実施例 2 2、2 3 の感光体は、地かぶりに対して非常に良好な特性を与えていることが判る。実施例 2 1 の感光体は、耐摩耗性等良好な結果を与えるが、繰り返し使用後の解像度がやや劣ることが判る。

【 0 1 4 9 】

(実施例 2 4)

実施例 1 で作製した感光体を使用し、先の非接触近接配置ローラ帯電器を備えるよう一部改良を加えた画像形成装置（株式会社リコー製 i m a g i o M F - 2 2 0 0 ）に搭載し、感光体表面と帯電部材表面の空隙を $50\mu\text{m}$ に調整して、実施例 1 と同様に 10 万枚の画像評価試験を行なった。

【 0 1 5 0 】

（実施例 2 5）

実施例 1 で作製した感光体を使用し、先の非接触近接配置ローラ帯電器を備えるよう一部改良を加えた画像形成装置（株式会社リコー製 i m a g i o M F - 2 2 0 0 ）に搭載し、感光体表面と帯電部材表面の空隙を $180\mu\text{m}$ に調整して、実施例 1 と同様に 10 万枚の画像評価試験を行なった。

【 0 1 5 1 】

（実施例 2 6）

実施例 1 で作製した感光体を使用し、先の非接触近接配置ローラ帯電器を備えるよう一部改良を加えた画像形成装置（株式会社リコー製 i m a g i o M F - 2 2 0 0 ）に搭載し、感光体表面と帯電部材表面の空隙を $250\mu\text{m}$ に調整して、実施例 1 と同様に 10 万枚の画像評価試験を行なった。

【 0 1 5 2 】

（実施例 2 7）

実施例 1 で作製した感光体を使用し、先の非接触近接配置ローラ帯電器を備えるよう一部改良を加えた画像形成装置（株式会社リコー製 i m a g i o M F - 2 2 0 0 ）に搭載し、感光体表面と帯電部材表面の空隙を $100\mu\text{m}$ に調整して、帯電条件を以下のように変更した以外は、実施例 1 と同様に 10 万枚の画像評価試験を行なった。

<帯電条件>

DC バイアス： -1580V

AC バイアス：なし

【 0 1 5 3 】

<結果>

以上のように実施例 2 4 ～ 2 7 の評価を行なったが、実施例 1 とほぼ同様な結

果を得た。しかしながら、実施例 1 および 24～27 において、10 万枚後にハーフトーン画像を出力すると、実施例 1 および実施例 24、25 では正常な画像を出力したが、実施例 26、27 ではわずかなではあるが帯電ムラに基づく画像濃度ムラが観察された。

【0154】

(実施例 28)

実施例 18 で作製した感光体を用い、実施例 18 で用いた画像形成装置に使用される帯電部材を接触帯電ローラからスコロトロンチャージャーに変更する改造を加え、実施例 9 と同様に 15 万枚の通紙試験を行なった。また、15 万枚通紙試験の後、30℃で 90%RH の環境下で 50 枚の画像出力を行なった。

【0155】

<結果>

実施例 28 においては、15 万枚の通紙試験結果は、実施例 17 と遜色のないものであったが、試験中のオゾン臭がひどかった。更に、30℃で 90%RH の画像評価において、実施例 18 では正常な画像を出力したが、実施例 28 ではわずかに画像ボケを生じた。

【0156】

(実施例 29)

実施例 2 と同じ組成の感光体を図 11 に示すフルカラー画像形成装置に装着し、4 つの画像形成要素は以下に示すプロセス条件にてフルカラー画像 10 万枚の画像評価を行なった。画像評価は、地かぶり、画像濃度、カラーバランスについて◎、○、△、×の 4 段階評価を行なった。また、黒現像部の位置に表面電位計を設置し、半導体レーザーがフル点灯時の露光後電位 V_L についても実施例 2 と同様な方法で評価した。

帯電条件：DC バイアス -800 V 、

AC バイアス $1.5\text{ kV (peak to peak)}$

周波数： 2.0 kHz

帯電部材：実施例 2 に使用したものと同じ

書き込み：書き込み： 780 nm の LD (ポリゴン・ミラー使用)

【 0 1 5 7 】

(比較例 9)

実施例 2 9 における感光体において、電荷発生層塗工液として、比較例 2 に用いた分散液を用いた以外は実施例 2 9 と同様に評価を行なった。

以上の結果を表 4 - 1、表 4 - 2 に示す。

【 0 1 5 8 】

【表 4 - 1】

	電荷輸送層塗工溶媒	平均粒径 (μm)	表面粗さ (μm)
実施例 2 9	THF	0. 2	0. 6
比較例 9	THF	0. 6	0. 6

【 0 1 5 9 】

【表 4 - 2】

	画像評価			VL (-V)	
	地かぶり	画像濃度	カラーバラン ス	スタート	1 0 万枚後
実施例 2 9	○	○	○	9 0	1 0 0
比較例 9	×	△	×	1 2 0	1 5 5

【 0 1 6 0 】

最後に、本発明で使用するチタニルフタロシアニン結晶の特徴であるブラッグ角 θ の最低角ピークである $7. 3^\circ$ について、公知材料の最低角 $7. 5^\circ$ と同一であるか否かについて検証する。

【 0 1 6 1 】

(合成例 9)

合成例 1 における結晶変換溶媒を塩化メチレンから 2 - ブタノンに変更した以

外は、合成例 1 と同様に処理を行ない、チタニルフタロシアニン結晶を得た。

図 1 3 の場合と同様に、合成例 9 で作製したチタニルフタロシアニン結晶の X D スペクトルを測定した。これを図 1 4 に示す。図 1 4 より、合成例 9 で作製されたチタニルフタロシアニン結晶の X D スペクトルにおける最低角は、合成例 1 で作製されたチタニルフタロシアニンの最低角 (7.3°) とは異なり、 7.5° に存在することが判る。

【 0 1 6 2 】

(測定例 1)

合成例 1 で得られた顔料 (最低角 7.3°) に特開昭 6 1 - 2 3 9 2 4 8 号公報に記載の顔料 (最大回折ピークを 7.5° に有する) と同様に作製したものを 3 重量% 添加し、乳鉢で混合して、先程と同様に X 線回折スペクトルを測定した。測定例 1 の X 線回折スペクトルを図 1 5 に示す。

【 0 1 6 3 】

(測定例 2)

合成例 9 で得られた顔料 (最低角 7.5°) に特開昭 6 1 - 2 3 9 2 4 8 号公報に記載の顔料 (最大回折ピークを 7.5° に有する) と同様に作製したものを 3 重量% 添加し、乳鉢で混合して、先程と同様に X 線回折スペクトルを測定した。測定例 2 の X 線回折スペクトルを図 1 6 に示す。

【 0 1 6 4 】

図 1 5 のスペクトルにおいては、低角側に 7.3° と 7.5° の 2 つの独立したピークが存在し、少なくとも 7.3° と 7.5° のピークは異なるものであることが判る。一方、図 1 6 のスペクトルにおいては、低角側のピークは 7.5° のみに存在し、図 1 5 のスペクトルとは明らかに異なっている。

以上のことから、本発明のチタニルフタロシアニン結晶における最低角ピークである 7.3° は、公知のチタニルフタロシアニン結晶における 7.5° のピークとは異なるものであることが判る。

【 0 1 6 5 】

【発明の効果】

以上、詳細且つ具体的な説明により明らかなように、本発明によれば、非ハロ

ゲン系溶媒を用いた場合においても、初期、及び繰り返し使用の際に感度低下がなく、かつ帯電性に優れた電子写真感光体とその製造方法、及び電子写真感光体を用いた画像形成装置ならびに画像形成装置用プロセスカートリッジが提供される。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

平滑な基板に形成した電荷発生層の電子顕微鏡写真である。

【図 2】

図 1 に示す電荷発生層に、ハロゲン系溶媒を塗布した場合の電荷発生材料の凝集状態を示す図である。

【図 3】

図 1 に示す電荷発生層に、非ハロゲン系溶媒を塗布した場合の電荷発生材料の凝集状態を示す図である。

【図 4】

粗面化した基板の上に電荷発生層を形成し、更にハロゲン系溶媒を塗布した場合の電荷発生材料の凝集状態を示す図である。

【図 5】

粗面化した基板の上に電荷発生層を形成し、更に非ハロゲン系溶媒を塗布した場合の電荷発生材料の凝集状態を示す図である。

【図 6】

本発明に用いられる電子写真感光体の構成例を示す断面図である。

【図 7】

本発明に用いられる電子写真感光体の別の構成例を示す断面図である。

【図 8】

本発明に用いられる電子写真感光体の更に別の構成例を示す断面図である。

【図 9】

本発明の電子写真プロセスおよび画像形成装置を説明するための概略図である。

【図 1 0】

帯電部材側にギャップ形成部材を配置した近接帯電機構の一例を示す図である。

【図 1 1】

本発明の画像形成要素を複数具備した画像形成装置の概略図である。

【図 1 2】

プロセスカートリッジの形状の一般的な例を示す図である。

【図 1 3】

合成例 1 で作製したチタニルフタロシアニン粉末を X 線回折スペクトル測定した際の結果を示す図である。

【図 1 4】

合成例 8 で作製したチタニルフタロシアニン結晶の X 線回折スペクトルを示す図である。

【図 1 5】

測定例 1 で作製した顔料の X 線回折スペクトルを示す図である。

【図 1 6】

測定例 2 で作製した顔料の X 線回折スペクトルを示す図である。

【符号の説明】

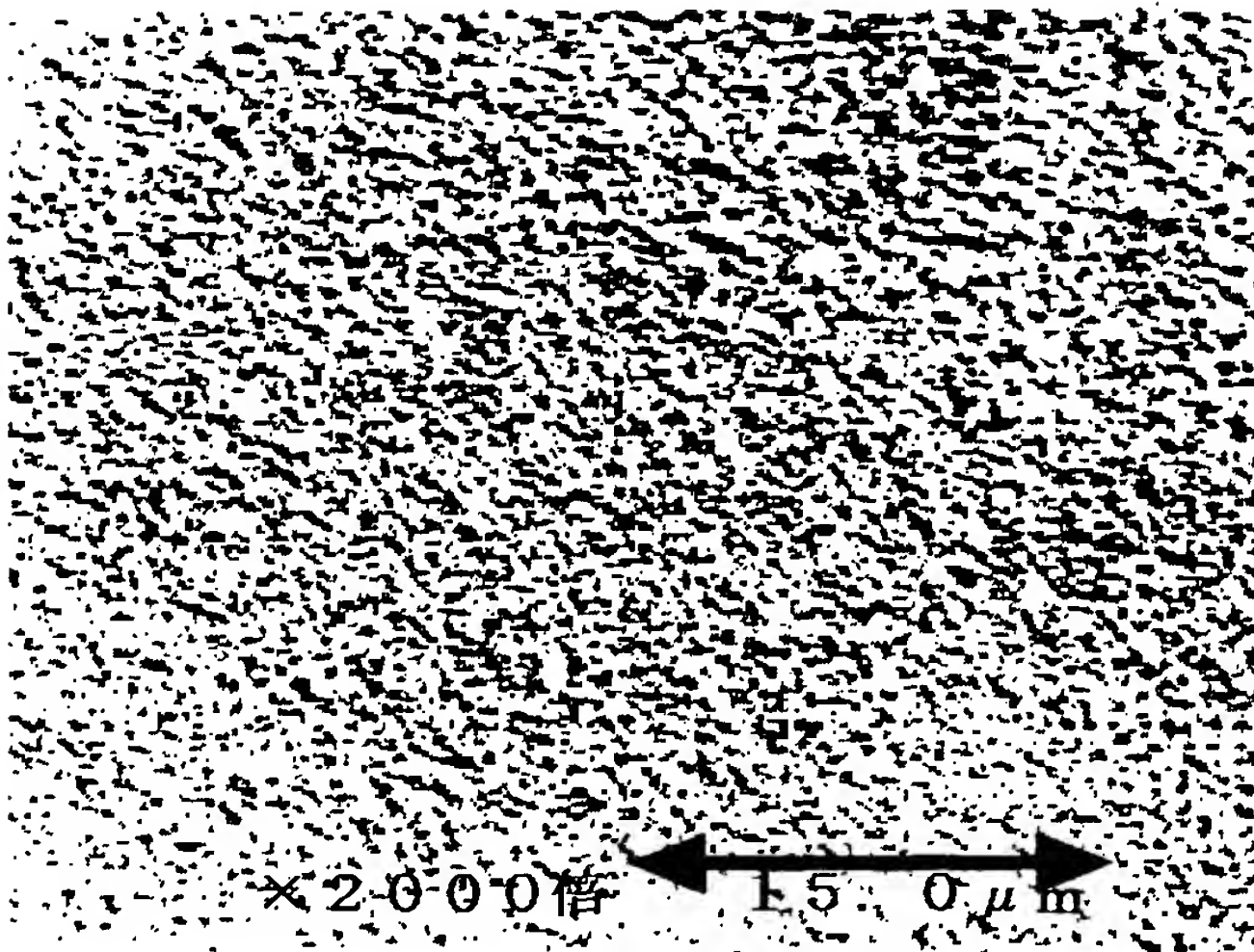
- 1 C、1 M、1 Y、1 K 感光体
- 2 C、2 M、2 Y、2 K 帯電部材
- 3 C、3 M、3 Y、3 K レーザー光
- 4 C、4 M、4 Y、4 K 現像部材
- 5 C、5 M、5 Y、5 K クリーニング部材
- 6 C、6 M、6 Y、6 K 画像形成要素
- 1 0 転写搬送ベルト
- 1 1 C、1 1 M、1 1 Y、1 1 K 転写ブラシ
- 1 2 定着装置
- 2 1 ギャップ形成部材
- 2 2 金属形成領域
- 2 3 画像形成領域

- 2 4 非画像形成領域
- 3 1 導電性支持体
- 3 3 中間層
- 3 5 電荷発生層
- 3 7 電荷輸送層
- 3 9 保護層
- 4 1 感光体
- 4 2 除電ランプ
- 4 3 帯電ローラ
- 4 5 画像露光部
- 4 6 現像ユニット
- 4 7 転写前チャージャ
- 4 8 レジストローラ
- 4 9 転写紙
- 5 0 転写チャージャ
- 5 1 分離チャージャ
- 5 2 分離爪
- 5 3 クリーニング前チャージャ
- 5 4 ファーブラシ
- 5 5 クリーニングブラシ
- 5 6 現像ローラ
- 5 7 転写ローラ

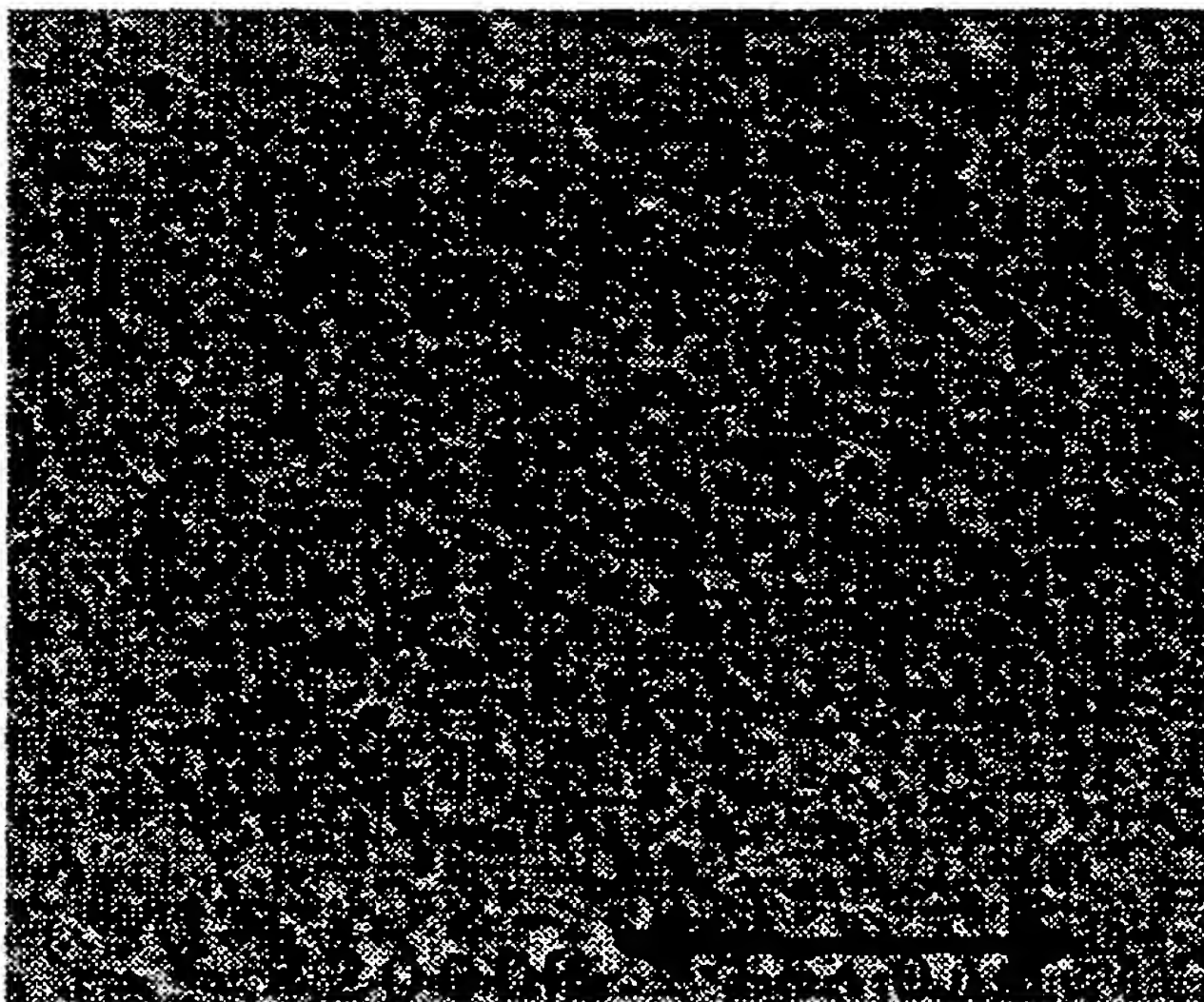
特 2 0 0 3 - 0 7 8 6 9 5

【書類名】 図面

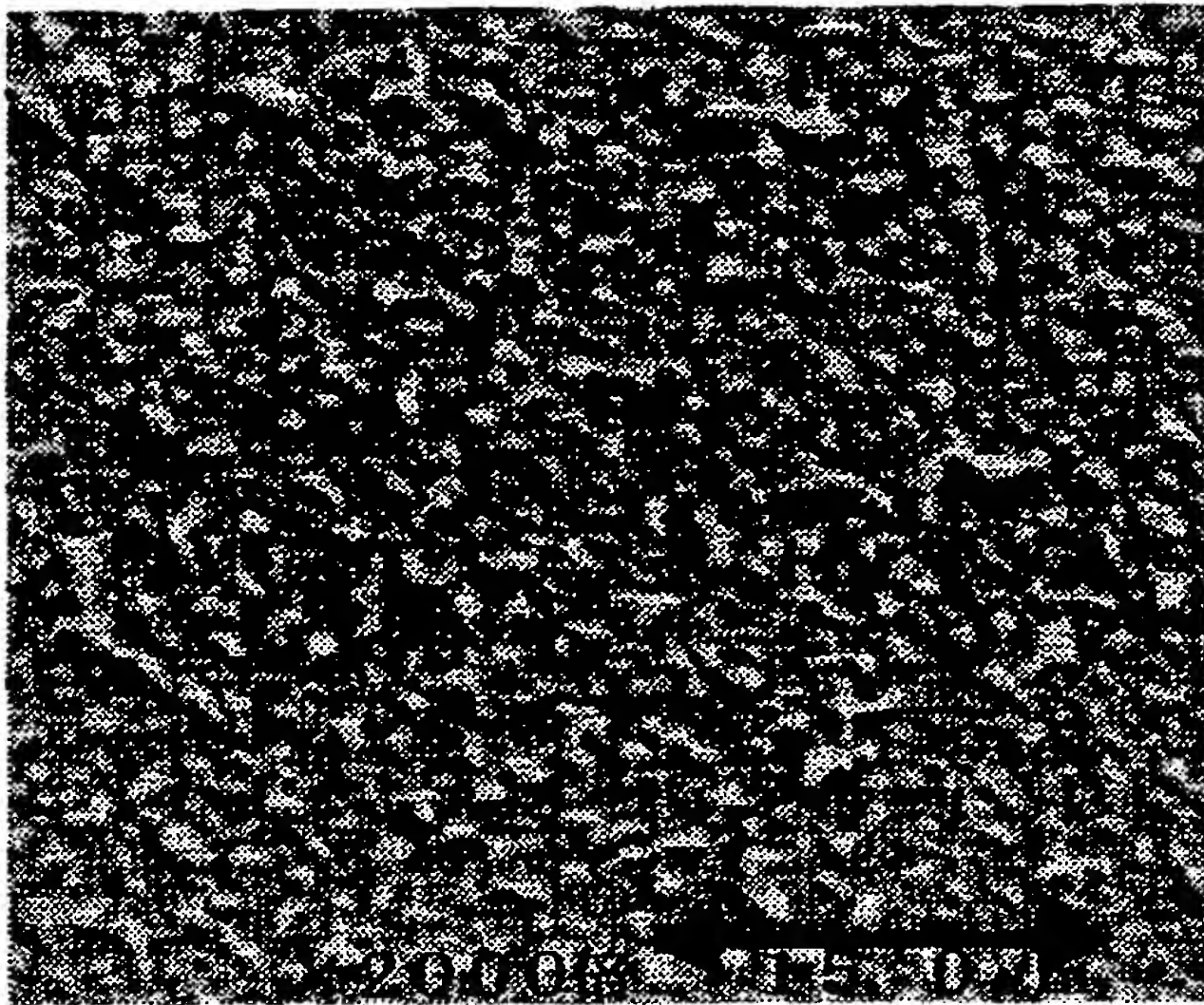
【図 1】



【図 2】



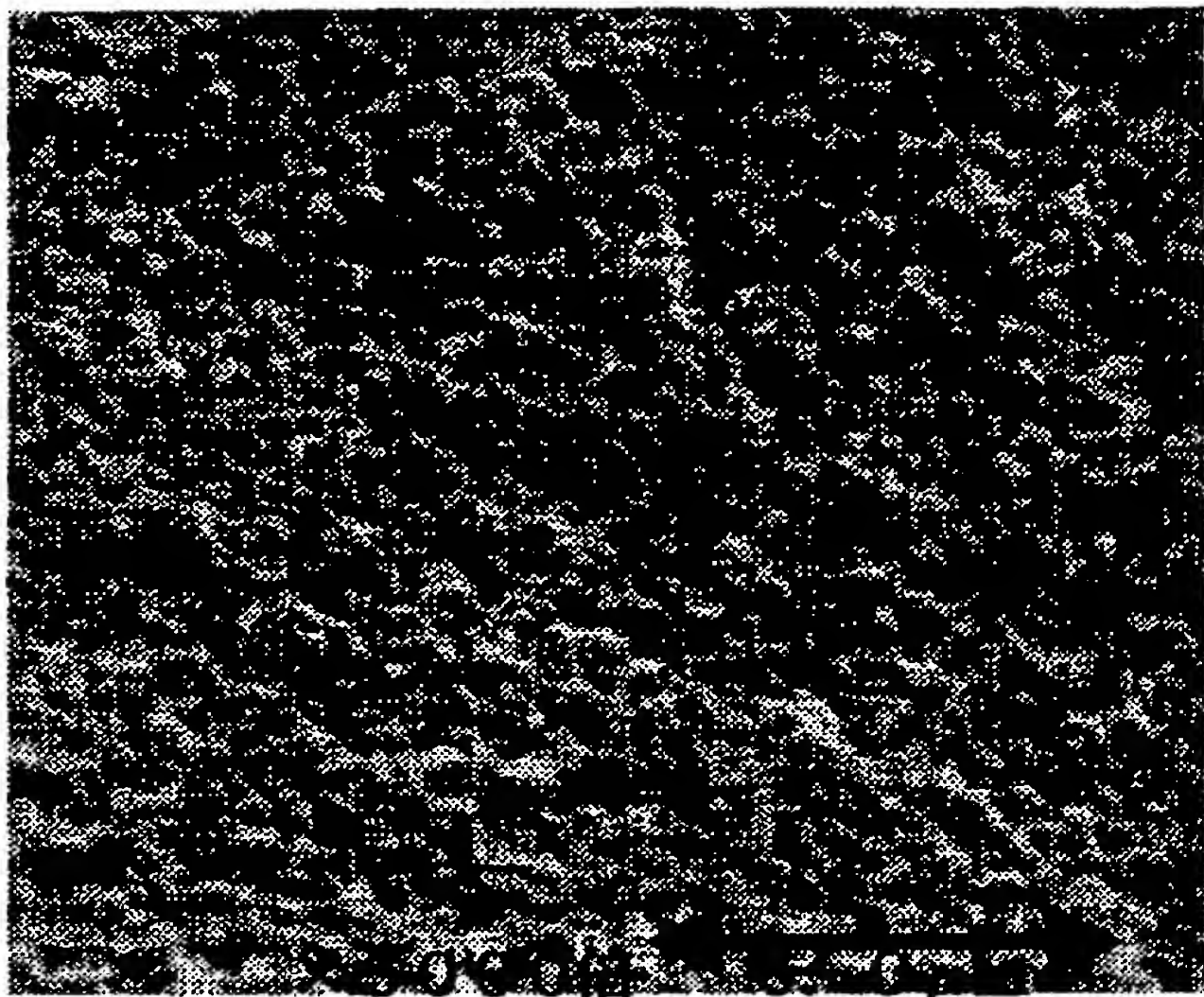
【図 3】



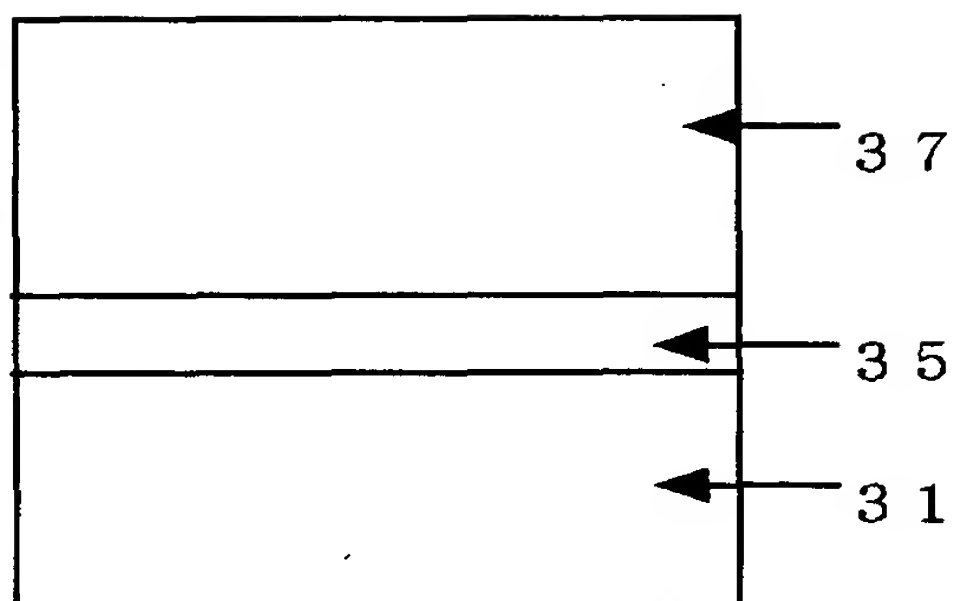
【図 4】



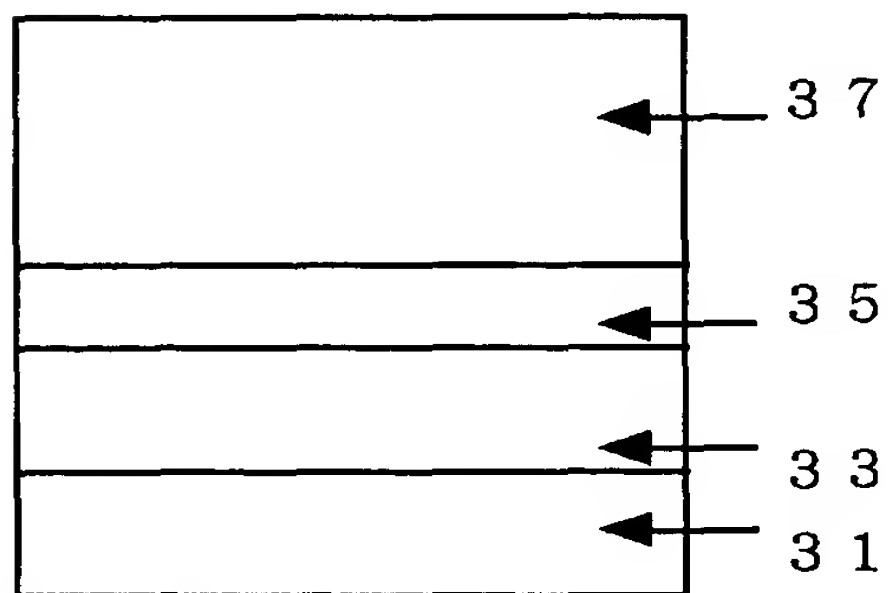
【図 5】



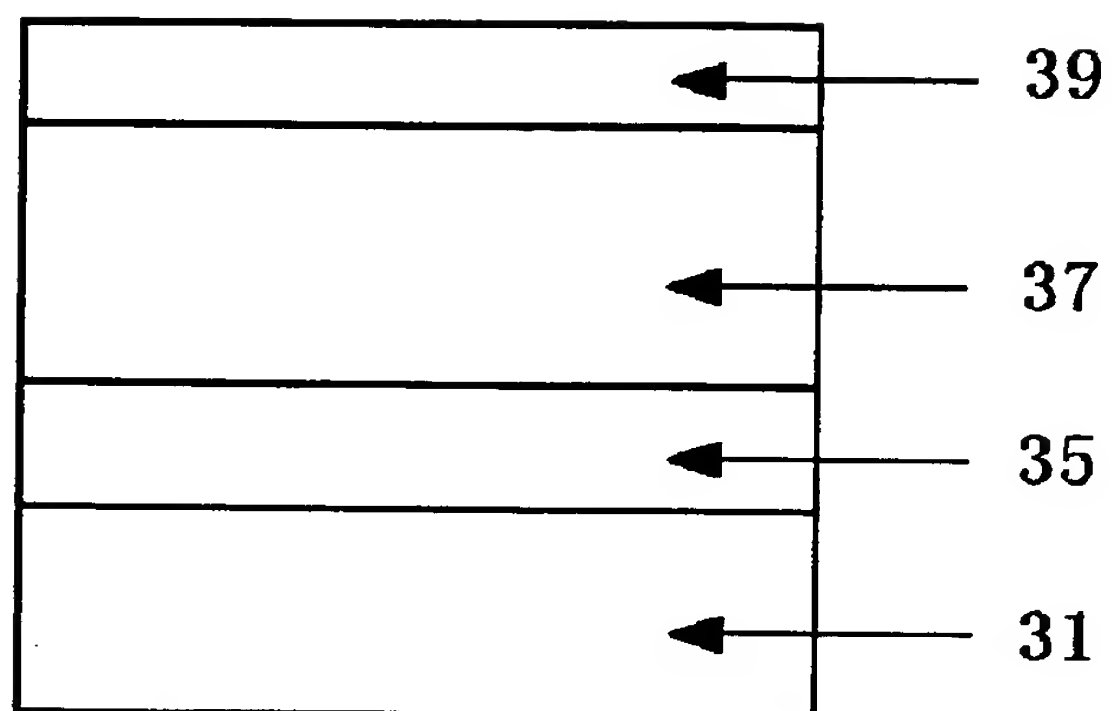
【図 6】



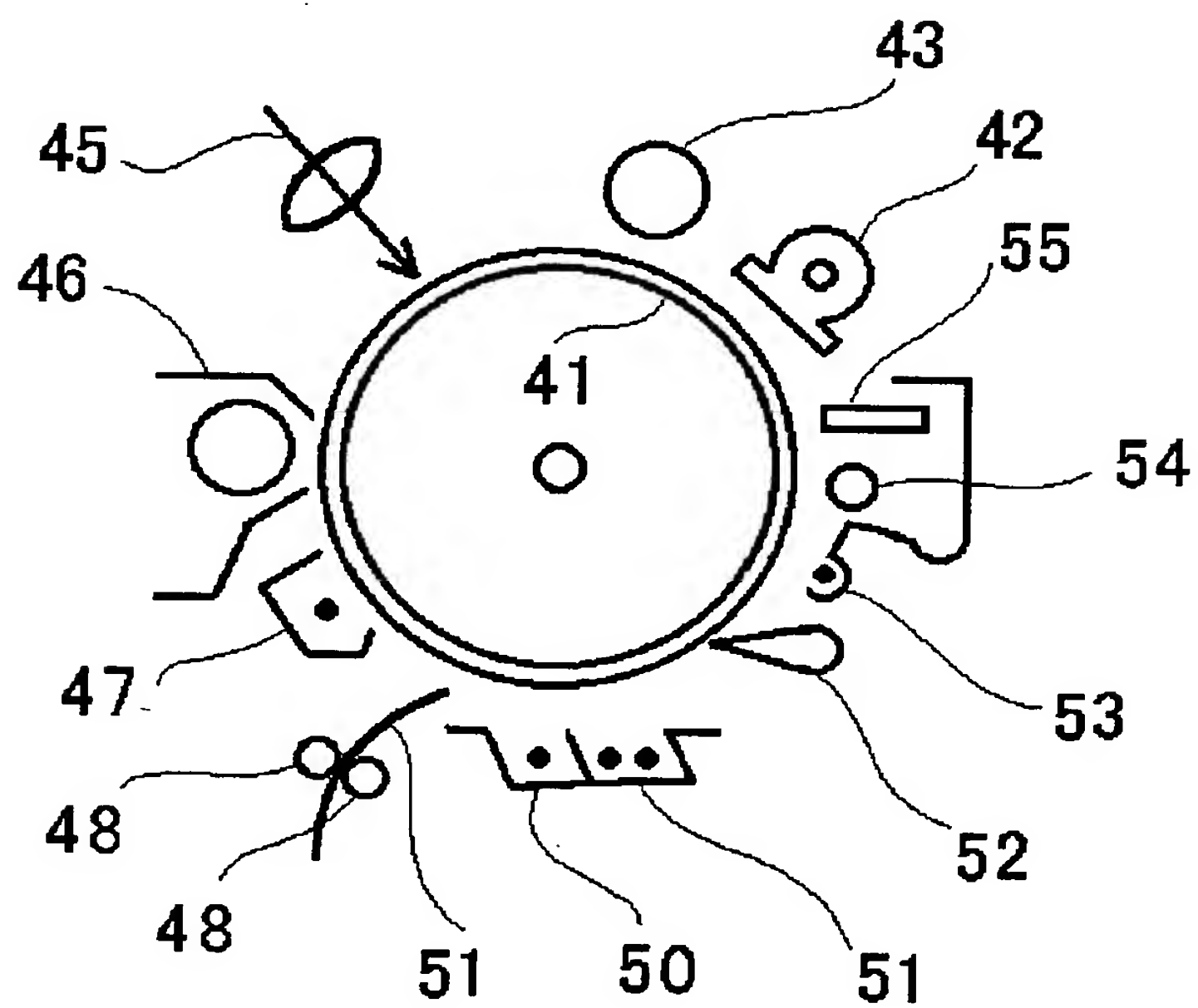
【図 7】



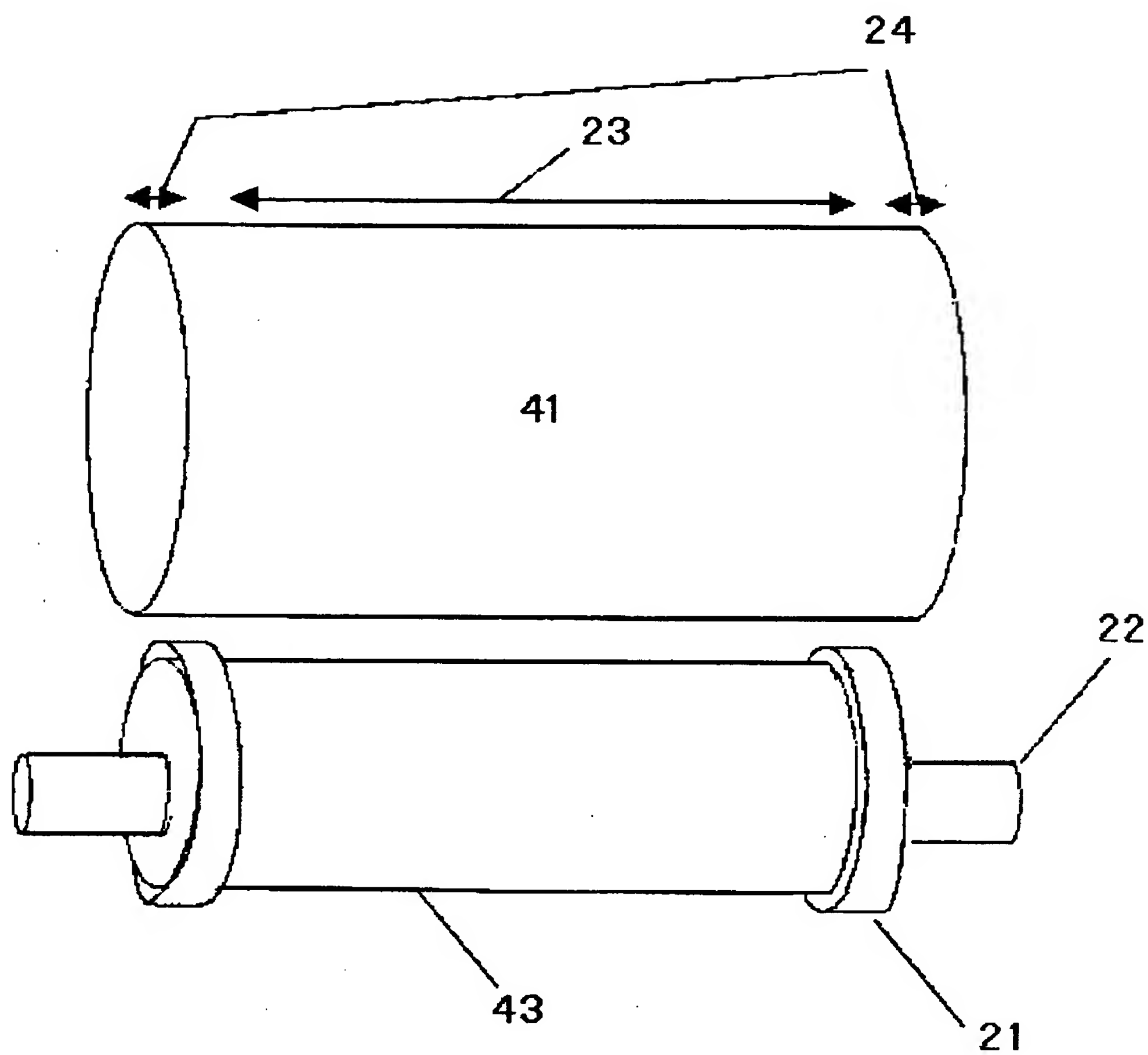
【図 8】



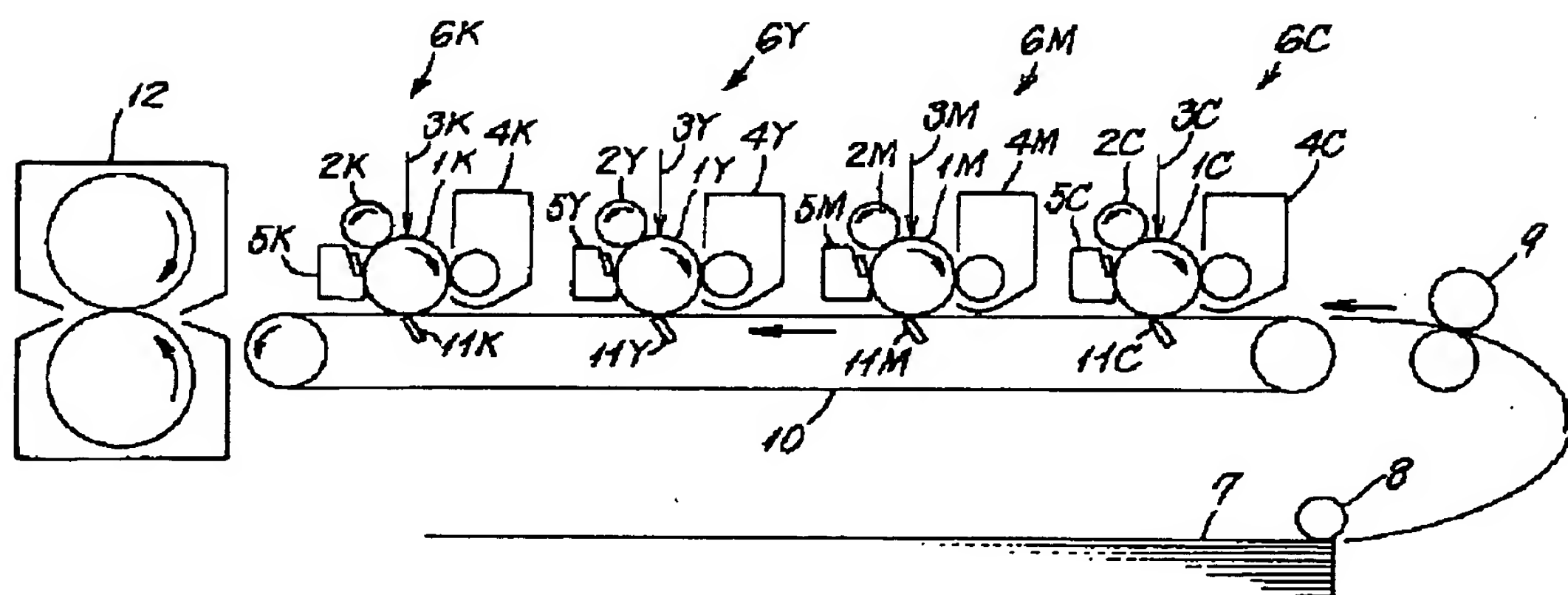
【図 9】



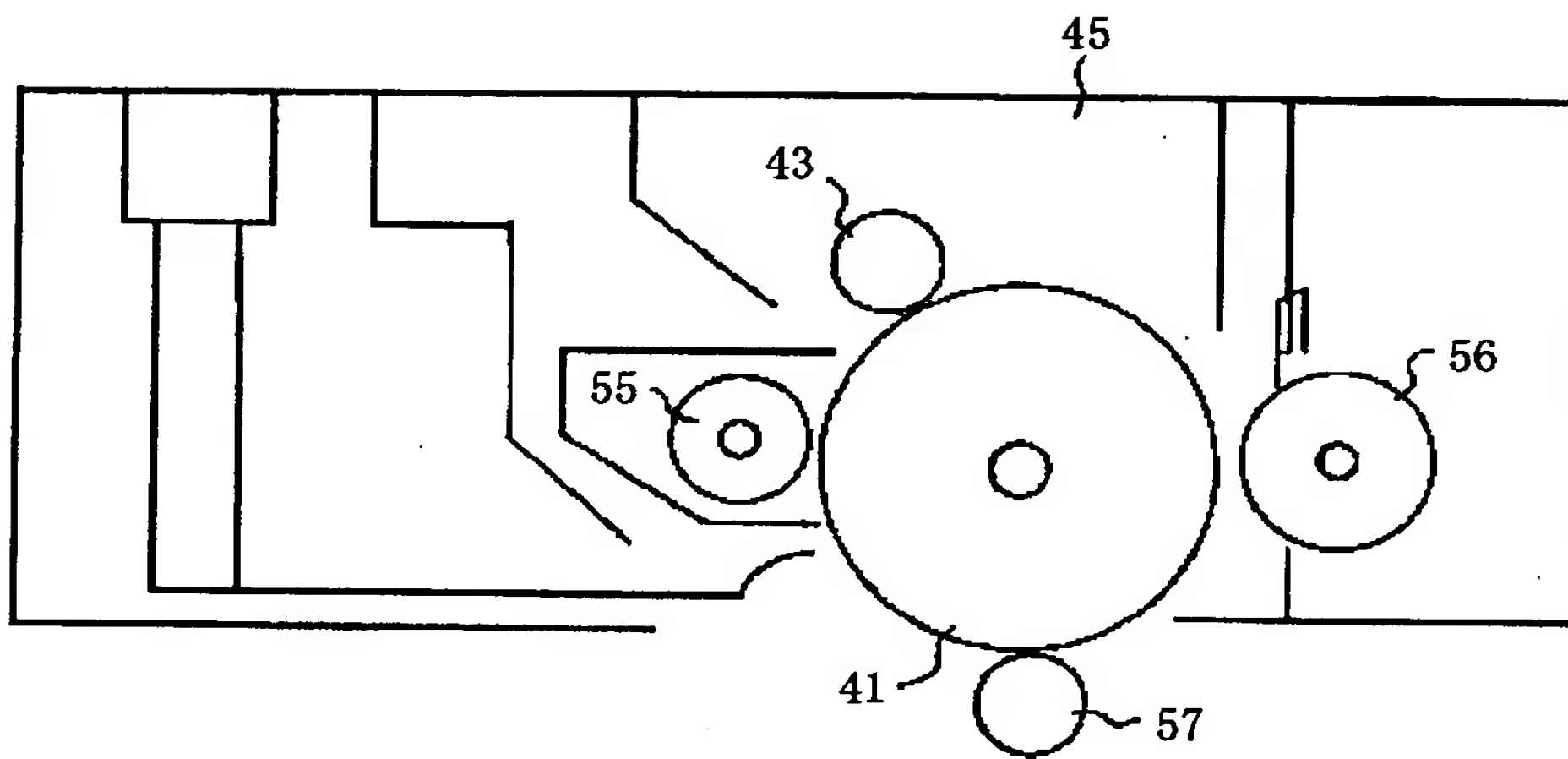
【図 10】



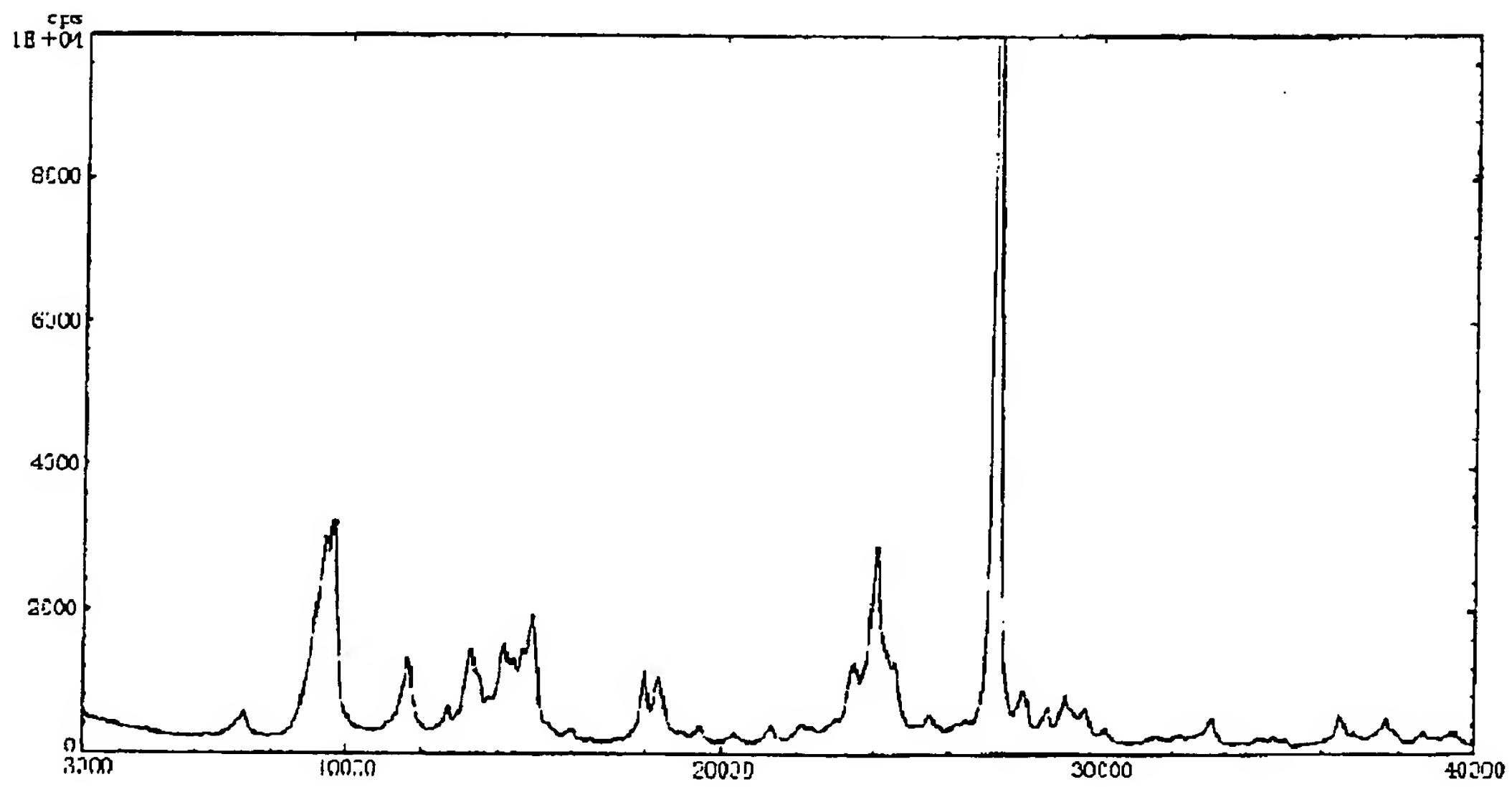
【図 11】



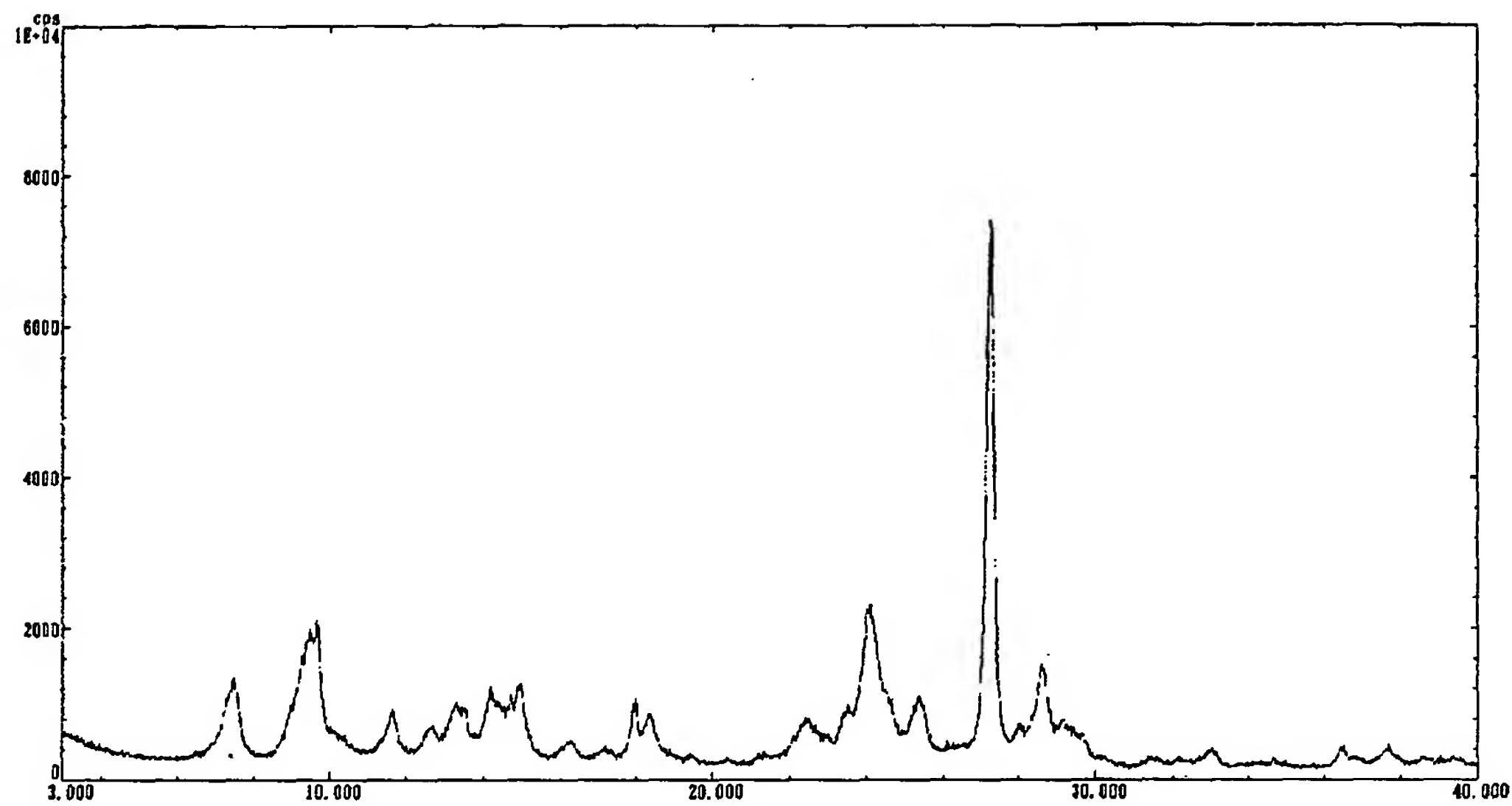
【図 1 2】



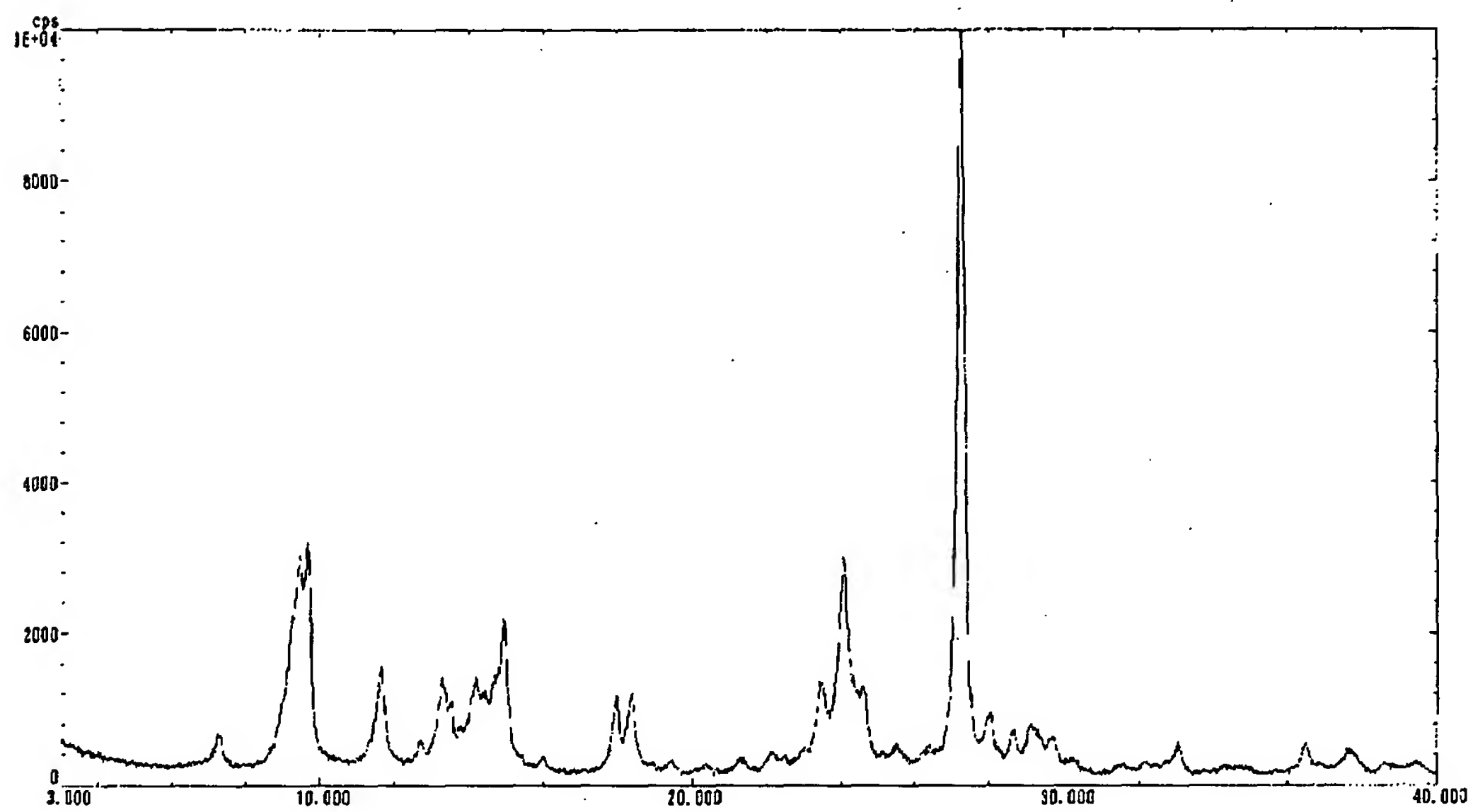
【図 1 3】



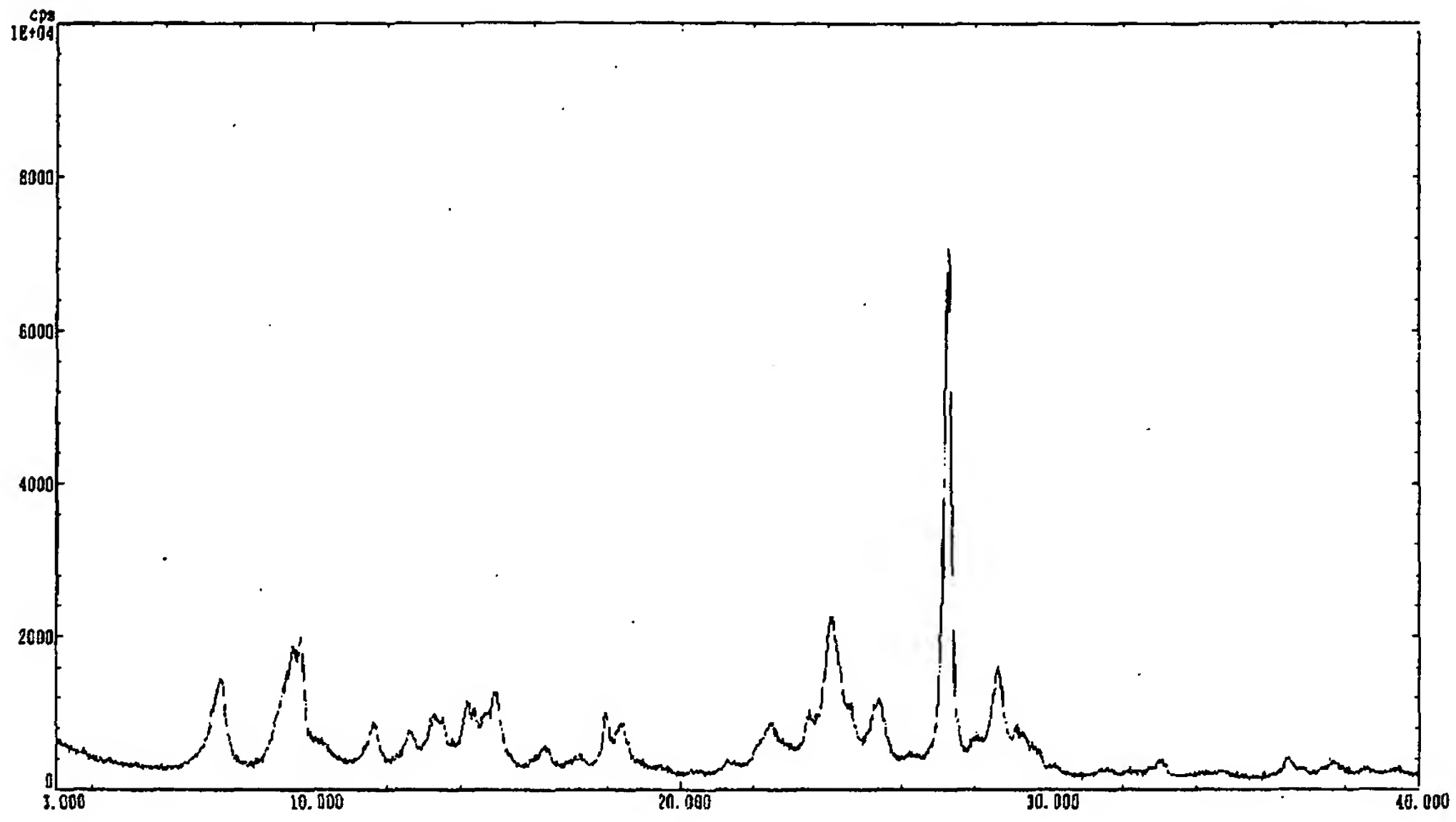
【図 14】



【図 15】



【図16】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明の目的は、電荷輸送層用塗工液に非ハロゲン系溶媒を用いた場合においても、初期、及び繰り返し使用の際に感度低下がなく、かつ帯電性に優れた電子写真感光体とその製造方法、前記電子写真感光体を用いた画像形成装置及び電子写真用プロセスカートリッジを提供することにある。

【解決手段】 導電性支持体上に、少なくとも電荷発生層と非ハロゲン系溶媒を用いて形成される電荷輸送層を順に積層してなる電子写真感光体であって、該電荷発生層中にポリビニルアセタール樹脂を含有し、かつ導電性支持体の表面粗さより小さい平均粒径を有する電荷発生材料を含むことを特徴とする電子写真感光体。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000006747]

1. 変更年月日 2002年 5月17日
[変更理由] 住所変更
住 所 東京都大田区中馬込1丁目3番6号
氏 名 株式会社リコー